GUIDA ALL'ACQUISTO DI MACCHINE PER LEGNO

CE-MA TEKNA 260 X 6

MANUALE DI USO E MANUTENZIONE

INDICE

Prefazione . . . . . pag. 5
Avvertenze . . . . . » 7
Caratteristiche tecniche . . . . . » 8

Lavorazioni :
Messa in servizio -
Pialla a filo/spessore . . . . . pag. 14
Piallatura a filo . . . . . » 16
Piallatura a spessore . . . . . » 18
Pratiche di lavoro sicuro - Filo-Spessore . » 20
Messa in servizio -
Sega /Fresatrice . . . . . pag. 24
Sega circolare . . . . . » 26
Pratiche di lavoro sicuro - Sega circolare » 28
Fresatrice . . . . . » 30
Pratiche di lavoro sicuro - Fresatrice . . » 32
Mortasatrice . . . . . » 37
Pratiche di lavoro sicuro - Mortasatrice » 38

Manutenzione :
Sostituzione cinghie . . . . . pag. 39
Sostituzione coltelli . . . . . » 41
Sostituzione lama circolare . . . . . » 42
Regolazione coltello divisore . . . . . » 44

Regolazione :
Piani a filo . . . . . pag. 45
Piano a spessore . . . . . » 45

Rischi residui . . . . . pag. 47
Impianto elettrico . . . . . » 49
Valori emissioni rumori . . . . . » 50
Dichiarazione di conformità . . . . . » 52
Garanzia . . . . . » 53
Norme generali per la sicurezza . . . . . » 55
Esplosi . . . . . » 59

PREFAZIONE

“

La LAB 6 è una combinata per la lavorazione del legno. Ha 6 funzioni in un’unica struttura compatta,pratica e affidabile.
L’equipaggiamento elettrico comprende due motori monofase asincroni, due interruttori completi di bobina di minima tensione,un deviatore ,un commutatore ed un finecorsa che fanno della LAB 6 la macchina sicura e ideale per qualsiasi utilizzatore e hobbista esigente.
La struttura della macchina,il posizionamento pratico delle varie funzioni, offrono la possibilità di lavorare con assoluta sicurezza.I piani di lavoro sono in alluminio annodizzato trattati con un sistema anticorrosione.Il basamento è in acciaio verniciato.

LAVORAZIONI PREVISTE e VIETATE

1)-2) Piallatura filo/ spessore
Consente di rendere le superfici di legno sia grezze che di recupero perfettamente piane, parallele, lisce.

3) Sega circolare
E’ ideale per lavori hobbistici e di laboratorio, è maneggevole e permette un utilizzo pratico e preciso.

4) Fresatrice
E’ ideale per l’hobbista esigente. E’ stata concepita focalizzando l’aspetto ergonomico al fine di rendere l’utilizzo comodo,facile e sicuro.
E’ vietato eseguire lavorazioni all’albero, montare seghe circolari e utensili per tenonare.

5) Carrello di taglio
Squadra orientabile da 0° a 45° per taglio trasversale con goniometro.

6) Mortasatrice
E’ ideale per realizzare assemblaggi solidi e precisi.Ha un piano di lavoro con bordo di appoggio che funge da battuta, ed è inclinabile da –30° a+30°.

di minima tensione,un deviatore ,un commutatore ed un finecorsa che fanno della LAB 6 la macchina sicura e ideale per qualsiasi utilizzatore e hobbista esigente. La struttura della macchina,il posizionamento pratico delle varie funzioni, offrono la possibilità di lavorare con assoluta sicurezza.I piani di lavoro sono in alluminio annodizzato trattati con un sistema anticorrosione.Il basamento è in acciaio verniciato.

LAVORAZIONI PREVISTE e VIETATE

1)-2) Piallatura filo/ spessore
Consente di rendere le superfici di legno sia grezze che di recupero perfettamente piane, parallele, lisce.

3) Sega circolare
E' ideale per lavori hobbistici e di laboratorio, è maneggevole e permette un utilizzo pratico e preciso.

4) Fresatrice
E' ideale per l'hobbista esigente. E' stata concepita focalizzando l'aspetto ergonomico al fine di rendere l'utilizzo comodo,facile e sicuro.
E' vietato eseguire lavorazioni all'albero, montare seghe circolari e utensili per tenonare.

5) Carrello di taglio
Squadra orientabile da 0° a 45° per taglio trasversale con goniometro.

6) Mortasatrice
E' ideale per realizzare assemblaggi solidi e precisi.Ha un piano di lavoro con bordo di appoggio che funge da battuta, ed è inclinabile da –30° a+30°.

AVVERTENZE

Utilizzare mezzi di protezione individuale, occhiali e guanti.

Non utilizzare utensili se danneggiati e/o deformati.

Non usare la macchina senza i propri dispositivi di protezione o se i dispositivi di protezione risultano danneggiati.

Utilizzare solo utensili conformi EN 847-1.

PREFAZIONE

(I) Complimenti ! Lei ora possiede una **"LAB 6" !**

La LAB 6 è una combinata per la lavorazione del legno. Ha 6 funzioni in un'unica struttura compatta,pratica e affidabile.
L'equipaggiamento elettrico comprende due motori monofase asincroni, due interruttori completi di bobina

(E)

CARATTERISTICHE TECNICHE

MOTORE

Motore monofase	230V
Potenza motore	1500W
Numero di motori	N.2
Dimensioni di ingombro (cm.)	106x106X90h
Peso	Kg 105

PIALLATURA A FILO

Larghezza di piallatura	200 mm.
Lunghezza piani	1060 mm.
Profondità di passata regolabile da	0-2.5 mm.
Diametro albero	54mm.
Numero coltelli (30X3X200mm.)	2
Altezza minima coltelli	28 mm.
Velocità di rotazione	6.500 Giri/min.

PIALLATURA A SPESSORE

Larghezza piallatura a spessore	200 mm.
Altezza	140 mm.
Profondità massima di passata	2.5 mm.
Avanzamento automatico	7 mt/min.
Velocità di rotazione	6.500 Giri/min.

SEGA CIRCOLARE

Diametro lama	200 mm.
Diametro foro	20 mm.
Taglio massimo	65 mm.
Taglio massimo a 45°	45 mm.
Velocità di rotazione	4.000 Giri/min.
Dimensioni piano lavoro	800x600

FRESATRICE

Diametro albero	30 mm.
Corsa dell'albero	60 mm.
Velocità di rotazione	7.000 Giri/min.
Altezza utile dell'albero	45 mm.
Dimensioni piano di lavoro	800x600
Diametro massimo utensile	105 mm.

MORTASA

Alloggio punte sx	diam. 13
Corsa profondità	65 mm.
Corsa verticale	50 mm.
Corsa laterale	65 mm.
Piano di lavoro	320x160
Piano del tavolo inclinabile	±30°

CARRELLO A SQUADRARE

Corsa massima	540 mm.
Corsa utile di taglio sega circolare	340 mm.

DOTAZIONI STANDARD

Coppia coltelli HSS
Guida parallela
Guida piallatrice inclinabile
Convogliatore trucioli
Chiavi di servizio
Lama D.200 mm. Z18
Goniometro per tagli graduali

IMPORTANTE : La macchina è predisposta per funzionare solo se sono inseriti i dispositivi di protezione. Leggete molto bene questo manuale:potrete così conoscere le indicazioni necessarie al buon uso della macchina, lavorando in condizioni di tutta sicurezza.

L'utilizzatore deve ben conoscere l'uso della macchina e i rischi correnti.

(I)

CARATTERISTICHE TECNICHE

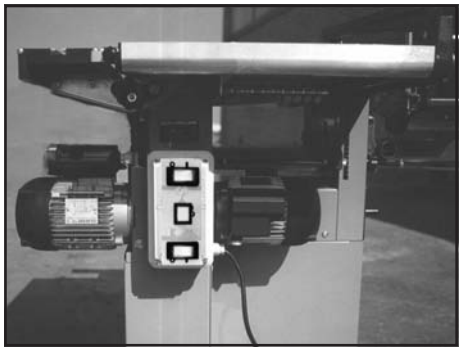
Allacciamento elettrico
La macchina è fornita di spina per la presa di corrente. Collegare ad una presa di corrente 230v/50hz protetta da fusibile 16 Agl

Aspirazione
Collegare sempre l'aspirazione anche per le lavorazioni di pezzi singoli.

Le bocche di aspirazione hanno le seguenti dimensioni:
- Filo/spessore: ***diam. 100 mm***
- Sega/Fresatrice: ***diam. 80 mm***

Con la velocità dell'aria di 20 m/sec. la portata volumetrica dell'aria per ciascuna bocca è di:
- Filo/spessore: ***600 m^3/h***
- Sega/Fresatrice: ***400 m^3/h***

Dimensioni d'ingombro ***1060x1060***



(I) ***CARATTERISTICHE TECNICHE***

Motori

Il motore di sinistra aziona:
- La sega circolare
- La fresatrice

Il motore di destra aziona:
- La pialla
- La mortasa

Nota:
La centralina è munita di:
-Due interruttori di linea con bobina di minima tensione
-Uno STOP di emergenza;
-Un commutatore che seleziona i motori

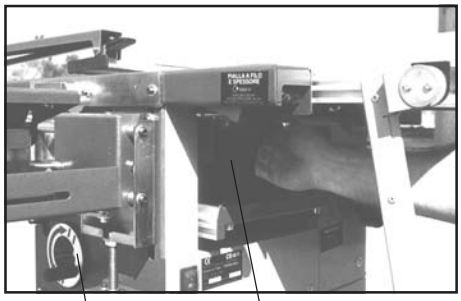


Fig. 1

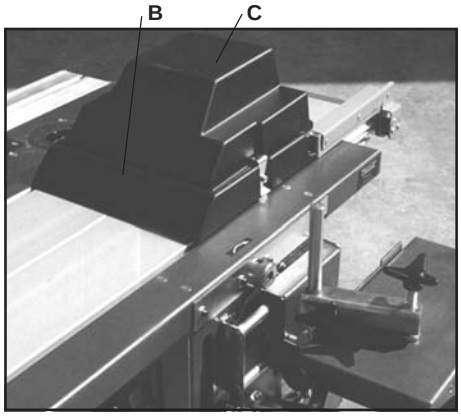


Fig. 2

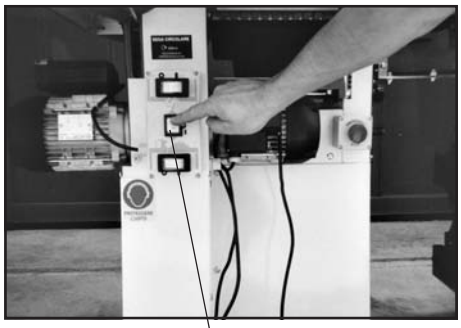


Fig. 3

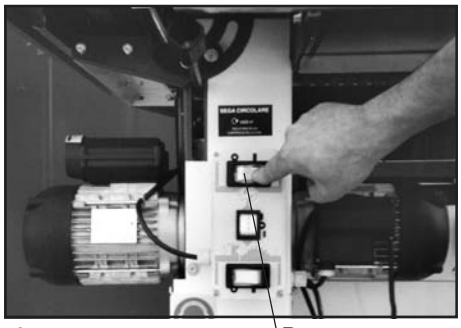


Fig. 4

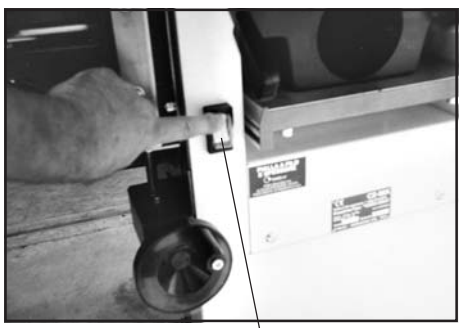


Fig. 5

GB

D

I

LAVORAZIONI

Messa in servizio Pialla a filo/spessore

Piallatura a filo (fig. 1)
Abbassare il piano a spessore ruotando il volantino "**A**", inserire quindi la protezione "**C**" facendola scorrere fino a battuta, senza la protezione inserita la pialla non parte.

Piallatura a spessore (fig. 2)
Posizionare il portaconvogliatore "**B**"
Inserire la protezione "**C**".
Premendo sullo stesso si ottiene il consenso elettrico.

ATTENZIONE
PER LA MESSA IN SERVIZIO DELLA PIALLA
operare come di seguito riportato:
Premere il deviatore "**A**" verso il simbolo grafico della pialla (fig. 3).
Premere il pulsante "**B**" dell'interruttore di linea, munito di bobina di minima tensione (fig. 4).
Premere il pulsante "**C**" della parte della pialla (fig. 5).

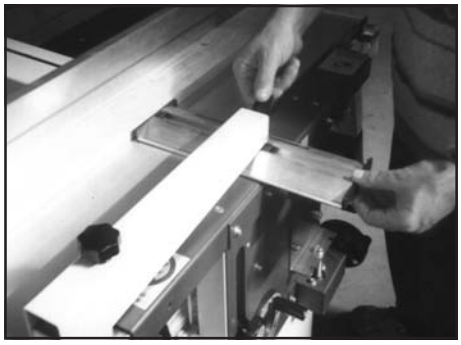


Fig. 6 **A** **B**

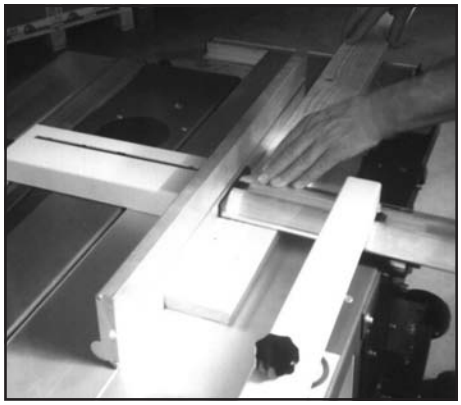


Fig. 7

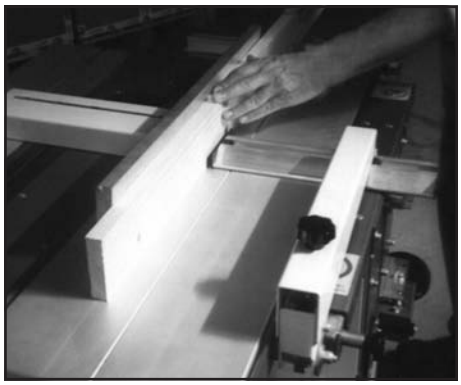


Fig. 8

(I)

LAVORAZIONI

Piallatura a filo

Lavorazione a filo (fig. 6)
Regolare la protezione a ponte ad un'altezza leggermente superiore alla tavola da lavorare per mezzo del pomello "**A**".
Scoprire solamente la parte dell'albero utile per il lavoro.
Nota: Utilizzare sempre lo spingilegno durante la lavorazione.

Lavorazione dei bordi (fig. 7)
Abbassare il ponte sulla tavola e scoprire l'albero portautensili per una larghezza pari allo spessore del bordo della tavola da lavorare.
Regolare l'altezza della protezione a ponte tramite la linguetta "**B**" (fig. 6).
Nota: Utilizzare sempre lo spingilegno durante la lavorazione (fig. 8).

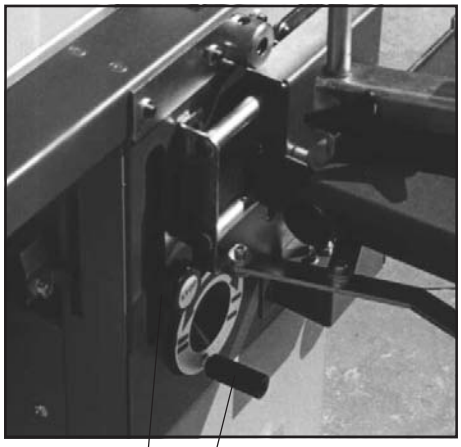


Fig. 9

F

NL

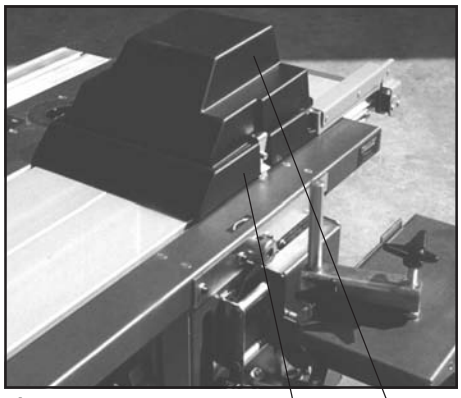


Fig. 10

I

LAVORAZIONI

Piallatura a spessore

(fig. 9) - Posizionare il piano all'altezza di lavoro desiderata ruotando il volantino "**A**".
Bloccare quindi il piano agendo sul pomello "**B**".

(fig. 10) - Posizionare il porta convogliatore"**C**", inserire l'apposita protezione"**D**", quindi, premere per ottenere il consenso elettrico.

Tale manovra è essenziale perchè la macchina possa avviarsi .

Inserire la tavola da lavorare dalla parte dove è posta la targhetta graduata "**E**" (fig. 11).

Prima di iniziare il lavoro verificare che i martelletti antiritorno ricadano sotto l'effetto del loro peso.

Fig. 11

Piallatrici a filo ad avanzamento manuale e piallatrici a spessore: metodi di lavoro sicuro.

Generalità
Le seguenti raccomandazioni sono date come esempio di uso sicuro di questo tipo di macchina

Addestramento
E' essenziale che tutti gli operatori siano adeguatamente addestrati nell'uso, regolazione utilizzo della macchina. Questo copre in particolare:
a) i principi della regolazione della macchina e dell'utilizzo includendo un corretto uso regolazione dei dispositivi di guida e tenuta del pezzo.
b) Il maneggiamento sicuro del pezzo durante il taglio, p.e. l'uso di sagome e spintori adatti pezzo.
c) La corretta regolazione dei dispositivi di sicurezza, p.e. tavole di prolungamento, spintori.
a) L'uso di dispositivi personali di protezione per la protezione dell'udito e della vista.

Operazioni di allestimento e di regolazione
Prima di regolare la macchina si raccomanda di:
a) Isolare la macchina dall'alimentazione elettrica.
b) Verificare che siano seguite le istruzioni di manutenzione del costruttore, in particolare quelle che precisano:
- quando è necessaria la pulizia e la lubrificazione dei ripari,
- la frequenza dei controlli per verificare che i dispositivi di regolazione e le molle di ritorno (quando previste) funzionino regolarmente,
- quando sono necessarie sostituzioni di parti usurate per il mantenimento della sicurezza.
c) Eseguire il bloccaggio e il posizionamento delle lame in accordo con le istruzioni del costruttore. Prestare particolare attenzione alla coppia per il fissaggio delle viti delle lame.

Pezzi
Prima di lavorare è necessario:
a) All'inizio di ogni turno di lavoro controllare i ripari dietro e davanti alla guida per verificare che funzionino in modo soddisfacente e provvedano un riparo effettivo.
b) Regolare correttamente i piani di ingresso e di uscita.
c) Posizionare e bloccare la guida in modo che si adatti alla larghezza del pezzo in modo da ridurre l'esposizione dell'albero pialla al minimo necessario per la lavorazione da eseguire.
d) Esaminare attentamente i pezzi per difetti che possano influire sulla lavorazione.
e) Supportare i pezzi più lunghi per piani di ingresso o di uscita, p.e. per mezzo di tavole di prolungamento, rulli di supporto.

Metodi di lavoro per la piallatura a filo
Per la piallatura di facce e di bordi di pezzi fino a 75 mm di spessore.
Preparazione della spianatura delle superfici
Usando la mano sinistra, con il riparo in posizione di riposo sul piano di uscita, regolare il riparo orizzontalmente rispetto alla guida e quindi alzare il riparo fino ad adattarlo precisamente allo spessore del pezzo. Spingere il pezzo solo un poco con la mano destra sotto il riparo e lasciar appoggiare il riparo sopra il pezzo.

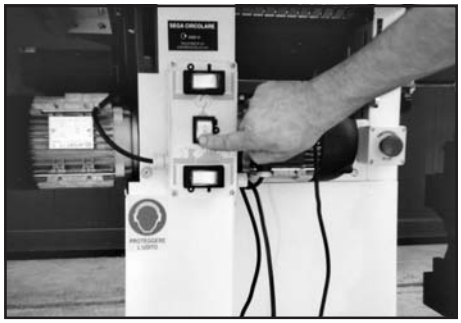


Fig. 12 **A**

Fig. 13 **B**

Fig. 14

Fig. 15

I

LAVORAZIONI

Messa in servizio Sega/Fresatrice

ATTENZIONE

Per la messa in servizio della sega o della fresatrice operare come di seguito riportato:

Premere il deviatore "**A**" verso il simbolo grafico sega/fresatrice (fig. 12).

Ruotando il commutatore in senso orario si aziona la **sega** circolare (fig. 14).

Ruotando il commutatore in senso anti-orario si aziona la **fresatrice** (fig. 15).

Premere il pulsante dell'interruttore di linea "**B**" munito di bobina di minima tensione (fig. 13).

Premere il pulsante "**C**" di avviamento (fig. 13).

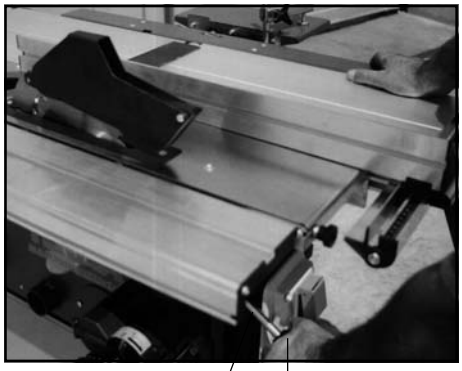


Fig. 16

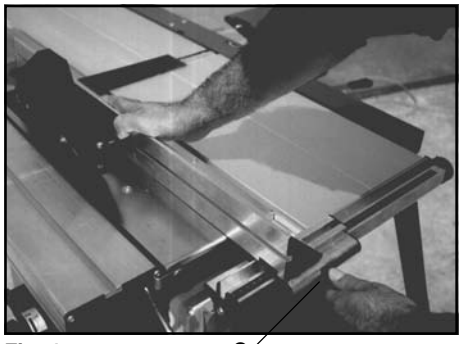


Fig. 17

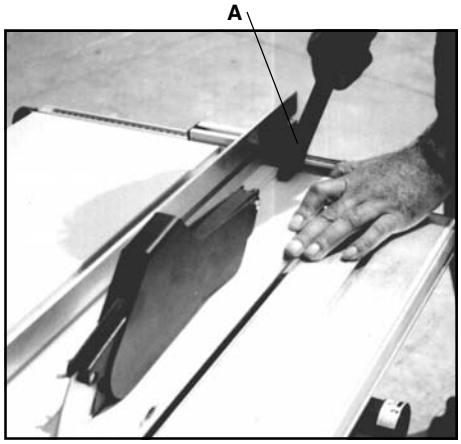


Fig. 18

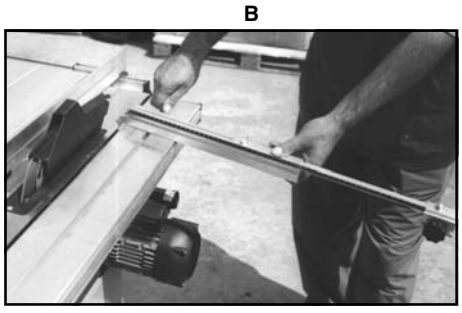


Fig. 19

Fig. 20

(I) ***LAVORAZIONI***

Sega circolare

(fig. 16) - Regolare l'altezza del taglio alzando o abbassando la leva di sollevamento"**A**".
Bloccare la lama ruotando il pomello "**B**" in senso orario.
Sbloccare la lama ruotando il pomello "**B**" in senso anti-orario.

(fig. 17) - Bloccare la squadra alla misura desiderata agendo sull'apposito dispositivo "**C**".
Regolare l'altezza della protezione a 3-4 mm dal pezzo e bloccare in posizione.
Alla fine del lavoro abbassare la protezione fino al livello della tavola.

(fig. 18) - Utilizzare l'apposito spingilegno "**A**" per operare con la massima sicurezza.

(fig. 19) - Inserire il goniometro "**B**" per effettuare i tagli graduati.

Taglio parallelo con inclinazione a 45° (fig. 20).

Uso di spingilegni e tavolette di spinta
Gli spingilegni debbono essere usati per evitare di lavorare con le mani vicino alla lama.
Le tavolette di spinta debbono avere lunghezza compresa tra 300 e 400 mm, larghezza tra 80 e 100 e spessore tra 15 e 20 mm. Le tavolette debbono essere usate per tagliare pezzi piccoli ed ogni volta che è necessario spingere il pezzo contro la guida.

Selezione della lama e del coltello divisore
L'operatore deve scegliere solo lame di diametro e spessore adatti per la macchina, come specificato nel manuale di istruzione.
L'uso di anelli sciolti o bussole non è permesso.

Scelta del coltello divisore
La scelta del coltello divisore dipende dallo spessore e del diametro della lama. L'operatore deve assicurarsi che il coltello divisore scelto sia adatto alla lama da utilizzare. La fessura di guida del coltello divisore non deve essere superiore di 0,5 mm rispetto all'elemento di guida.

Illuminazione
E' importante provvedere una illuminazione adeguata intorno alla macchina.

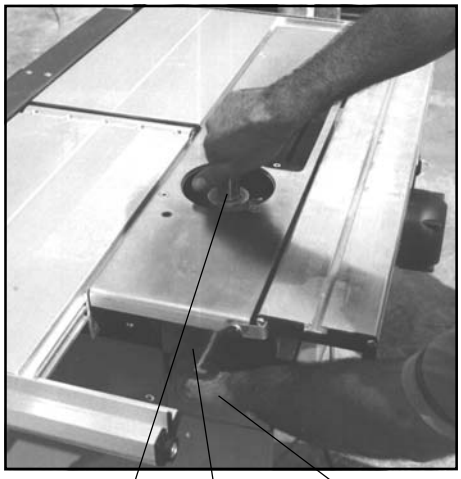


Fig. 21

(fig. 21) - Sollevare l'albero"**A**" azionando il volantino "**B**" in basso a sinistra roteandolo lentamente in modo che la cinghia di trasmissione non rimanga in tensione. Bloccare poi l'albero con l'apposito pomello a tre punte "**C**".

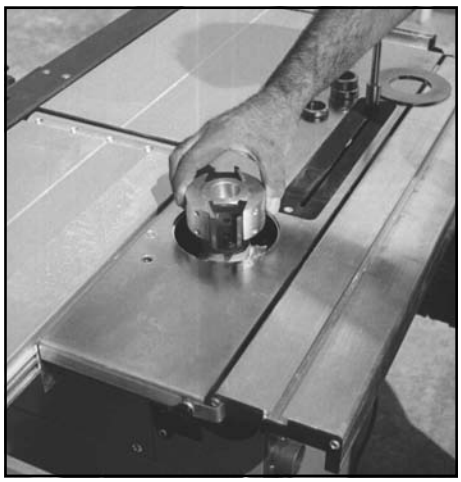


Fig. 22

(fig. 22) - Inserire la testina porta coltelli "**D**",o eventuali altri tipi di utensile utilizzando gli appositi anelli di spessoramento in dotazione.

ATTENZIONE!
Usare esclusivamente frese con limitazione di profondità di passata.
Non è consentita la lavorazione libera all'albero fresatrice

Fig. 23

Serrare con l'apposita chiave inserendo la spina (fig. 23).

Montare la protezione regolando le due guide in legno quindi ruotare il commutatore verso il simbolo grafico fresatrice (fig. 24).

Iniziare quindi la lavorazione con la massima cautela (fig. 25).
Operando sui pomelli di bloccaggio, regolare i pressori.
Si raccomanda l'uso dello spingilegno.

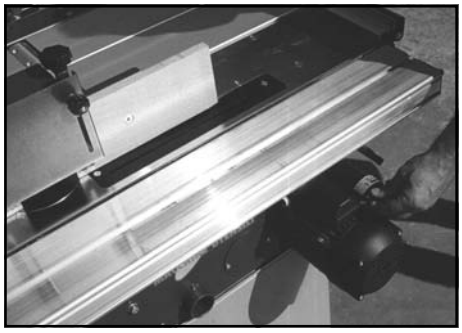


Fig. 24

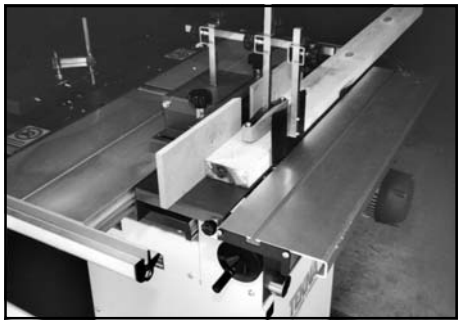


Fig. 25

Generalità
Le seguenti raccomandazioni sono date come esempio per l'uso sicuro di questo tipo di macchina:

Formazione degli operatori
E' essenziale che tutti gli operatori siano adeguatamente formati per l'utilizzazione, la regolazione e il funzionamento della macchina. Questo riguarda in particolare:
a) I principi di regolazione e funzionamento della macchina includendo l'utilizzazione corretta e la regolazione delle guide, dei ripari e della scelta degli utensili:
b) Il maneggiamento sicuro dei pezzi durante la lavorazione.
c) Il corretto uso e regolazione dei dispositivi di sicurezza come attrezzature, sagome, tavole estensione e arresti.
d) L'uso di dispositivi di protezione individuale come protettori per l'udito e per la vista.

Stabilità
E' essenziale che la macchina sia stabile e fissata solidamente al pavimento o altra struttura stabile.

Regolazione ed installazione della macchina
Prima di regolare la macchina è necessario:
a) Assicurarsi che l'utensile usato sia affilato, scelto, mantenuto e regolato in conformità con le istruzioni del costruttore dell'utensile.
b) Scollegare la macchina dall'alimentazione.
c) Usare gli anelli della tavola per ridurre al minimo lo spazio fra la tavola e l'albero.
d) Usare attrezzi speciali per la regolazione p.e. calibri quando è possibile.
e) Prestare attenzione maneggiando utensili.

Guida dei pezzi
Per provvedere un'adeguata guida dei pezzi è necessario usare:
a) Una guida
b) Quando possibile una falsa guida per minimizzare lo spazio fra l'utensile e i piani della guida
c) Uno spintore, a tavoletta o bastone, per aiutare l'avanzamento manuale.
d) Rulliere o tavoli d'estensione per supportare i pezzi lunghi.

Direzione di rotazione
E' della massima importanza che gli utensili siano montati sulla macchina in modo di operare nella corretta direzione di rotazione e quando possibile l'avanzamento del pezzo sia contro la direzione di rotazione dell'albero.

Funzionamento della macchina, scelta dei ripari e regolazioni
A causa della grande varietà di lavori che si possono fare sulle toupie verticali utilizzando differenti tipi di alberi, di portautensili e di frese, non si può considerare come efficace un unico tipo di protettore per tutti questi lavori. Ciascun lavoro deve essere considerato separatamente e deve essere selezionata la protezione più pratica per questo lavoro particolare. Il foro minimo nel tavolo sarà ugualmente determinato in funzione del tipo di utensile, della sporgenza delle lame e dell'altezza alla quale la fresa è posizionata.

Lavoro alla guida con fresatura su tutta la lunghezza del pezzo
Per prevenire l'accesso all'utensile durante il lavoro interrotto è necessario usare unitamente alla guida i pressori verticale e orizzontale equipaggiati con speciali pattini dipendenti dalle dimensioni del pezzo.

Lavoro interrotto
Per prevenire il rifiuto è necessario usare arresti all'ingresso e/o all'uscita, fissati alla guida, alla tavola o alla tavola d'estensione.
a meno che il pezzo sia grande abbastanza per fornire una tenuta sicura e adeguata, è raccomandato l'uso di un'attrezzatura di guida.

Genel bilgiler
Bu tür makinenin tam güvenlik içinde kullanılması için aşağıda belirtilen tavsiyelere özen gösterin:

Kullanıcıların eğitimi
Bütün kullanıcıların makineyi kullanmak, ayarlamak ve çalıştırmak için uygun bir eğitim görmeleri lazımdır. Bilhassa eğitimleri aşağıda belirtilen konulara ait olmalıdır:
a) Kılavuz ve siperlerin doğru kullanılması ve ayarlanması, aletlerin seçimi de dahil olmak üzere makineyi ayarlama ve çalıştırma talimatnameleri.
b) İşleme sırasında parçanın emniyetli manüel işlenmesi.
c) Aletler, kalıplar, uzatma masaları ve dayanaklar gibi emniyet tertibatlarının doğru kullanılması ve ayarlanması.
d) Koruyucu sistemlerinin, bilhassa görme ve işitme organlarını koruma tertibatının kullanılması.

Stabilite
Makinenin sabit olması ve döşemeye veya diğer stabil strüktüre sağlam tespit edilmesi gereklidir.
Makinenin ayarlanması ve kurulması
Makinenin ayarlanmasından önce:
a) Kullanılan aletin imalatçının verdiği talimatnamelere göre keskin, seçilmiş ve ayarlanmış olup olmadığını kontrol etmeniz.
b) Makinenin elektrik priziyle bağlantısını kesmeniz,
c) Masayla mil arasındaki mesafeyi en küçük değere azaltmak için masanın halkalarını kullanmanız,
d) Özel ayarlama aletleri, örneğin mastarları, kullanmanız,
e) Aletlerle çalışarak dikkat etmeniz
gereklidir.

Parça kılavuzu
Parçaları uygun şekilde sürdürmek için şu aletleri kullanmanız lazım:
a) Bir kılavuz
b) Mümkün olduğu zaman aletle kılavuz tabanları arasındaki mesafeyi küçültmek için bir yalancı kılavuz.
c) Manüel çekime yardım etmek için küçük tahta veya çubuk şeklinde bir itici.
d) Uzun parçaları desteklemek için merdaneler veya uzama masaları.

Dönüş yönü
Aletlerin makine üzerine montajının doğru dönüş yönüne göre çalışacak şekilde yapılması ve mümkün olduğunda parça çekiminin milin dönüş yönüne karşı yapılması son derecede önemlidir.

Makineyi çalıştırma, siperlerin seçimi ve ayarlama
Farklı mil, alet takımı ve frezeler kullanılarak dik freze makinelerinde yapılabilen çok çeşitli işlemeler nedeniyle tek bır koruma tertibatı herhangi bir iş için etkili olamaz. Herbir çalışma ayrı olarak sayılmalı ve bu özel çalışma için en kullanışlı koruma tertibatı seçilmelidir. Aynı zamanda masada en küçük delik alet tipine, bıçakların çıkmasına, frezenin yerleştirildiği konuma bağlı olacak.

Bütün parça boyunca uzunlamasına frezeleme ile kılavuzda çalışma
Aralıklı çalışma sırasında alete teması önlemek için parça ölçülerine bağlı özel raylarla donatılan dikey ve yatay basınç aygıtları kılavuzla beraber kullanılmalıdır.

Aralıklı çalışma
Parçayı kabul ettirmek için girişte ve/veya çıkışta kılavuza, masaya veya da uzatma masasına tespitlenen durdurma tertibatları kullanılmalıdır.
Bir kılavuz tertibatının kullanılması tavsiye edilir, meğer ki parça güvenli ve uygun tutma şartlarını sağlamaya yeter deredece büyük olsun.

Fig. 26

Fig. 27

LAVORAZIONI

Mortasatrice

Inserire la punta nel mandrino e bloccarla con il grano M8X8 in dotazione (fig. 26).

ATTENZIONE: Ricordarsi di togliere il grano dopo l'utilizzo.

Eseguire le varie forature e/o mortasature aumentando la profondità di passata di non più di 2-3 mm per volta.

Visto le particolari caratteristiche costruttive si possono effettuare lavorazioni utilizzando il piano inclinabile da +30° a -30° (fig. 27).

GB SAFETY RECOMMENDATIONS

Mortiser

a) The use of abrasive discs is prohibited.
b) The entire required length of the mortising tool must be completely secured in the chuck.
c) The workpiece must be locked into place during mortising.

GR ΠΡΑΚΤΙΚΕΣ ΑΣΦΑΛΗΣ ΕΡΓΑΣΙΑΣ

Μηχανή διάτρησης

α) Απαγορεύεται η χρήση διαβρωτικές ρόδες.
β) Το εργαλείο προς διάτρηση θα πρέπει να μπλοκαριστεί σε όλο το μήκος του μπλοκαρίσματος του σφιγκτήρα.
γ) Το κομμάτι θα πρέπει να είναι μπλοκαρισμένο κατά τη διάρκεια της διάτρησης.

F

DK

I

N

D SICHERE ARBEITSWEISE

Zapfenlochmaschine

a) Der Einsatz von Reibrollen ist verboten.
b) Das zum Stemmen verwendete Werkzeug muß auf der gesamten Länge des Futters befestigt werden.
c) Das Werkstück muß während dem Stemmen befestigt werden.

SF TURVALLINEN TYÖSTÖ

Tappikone

a) Hiomalaikkojen käyttö on kielletty.
b) Tappikoneen terä on kiinnitettävä koko kiinnityspituudeltaan karaan.
c) Kiinnitä kappale paikoilleen tappisahauksen ajaksi.

E PRÁCTICAS DE TRABAJO SEGURO

Mortajadora

a) Se prohíbe la utilización de ruedas abrasivas.
b) La herramienta de escoplear se debe bloquear por toda la longitud de bloqueo del mandril.
c) La pieza se debe bloquear durante la operación de escoplo.

S RÅD FÖR ATT ARBETA I SÄKERHET

Tappskärningsanordning

a) Det är förbjudet att använda sliphjul.
b) Tappskärningsanordningen måste blockeras på hela spindelns blockeringslängd.
c) Arbetsstycket måste blockeras under tappskärningen.

NL INSTRUCTIES VOOR EEN VEILIG GEBRUIK

Langgatboormachine

a) Het gebruik van schuurschijven is verboden.
b) De langgatboormachine moet geblokkeerd worden over de volledige lengte van de spaninrichting.
c) Het werkstuk moet tijdens het boren geblokkeerd zijn.

TR GÜVENLİK İÇİNDE ÇALIŞMALAR

Zıvana açma makinesi

a) Zımpara çarklarının kullanılması yasaktır.
b) Zıvana açma aleti bütün ayna tespit uzunluğunda tespitlenmelidir.
c) Zıvana açma işlemi sırasında parça tespit edilmelidir.

P PRÁTICAS DE TRABALHO SEGURO

Entalhadeira

a) É proibida a utilização de rodas abrasivas.
b) A ferramenta para entalhar deve ser fixada por todo o comprimento de bloqueio do mandril.
c) A peça deve ser bloqueada durante a entalhadura.

PRATICHE DI LAVORO SICURO

Mortasatrice

a) E' proibito l'utilizzo di ruote abrasive.
b) L'utensile a mortasare deve essere bloccato sull'intera lunghezza di bloccaggio del mandrino.
c) Il pezzo deve essere bloccato durante la mortasatura.

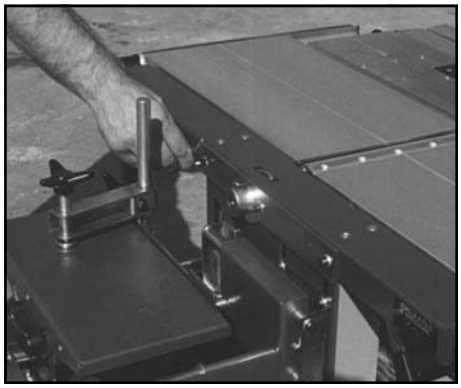


Fig. 28

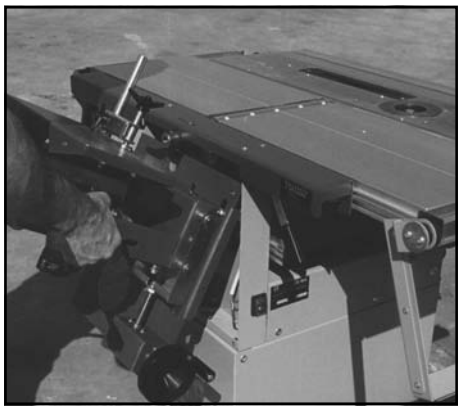


Fig. 29

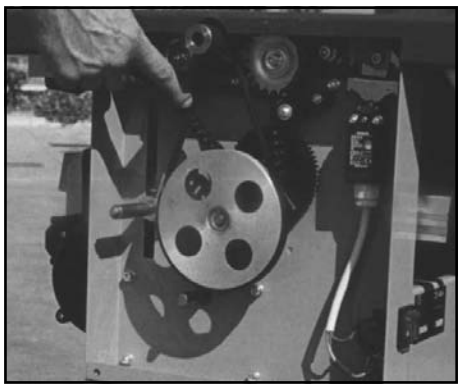


Fig. 30

GB

MAINTENANCE

Replacement of the advancement belt

Disconnect the power supply plug.

Unscrew the four upper screws and then the two lower screws (fig. 28).

Then remove the mortiser (fig. 29).

Replace the indicated belt.
Then reassemble the mortiser making sure that the screws are well-tightened (fig. 30).

F

ENTRETIEN

Remplacement courroie d'avancement

Débrancher la fiche d'alimentation électrique.

Dévisser les quatre vis supérieures, puis dévisser les deux vis inférieures (fig. 28).

Enlever la mortaiseuse (fig. 29).

Remplacer la courroie indiquée.
Remonter la mortaiseuse en s'assurant que les vis sont bien serrées (fig. 30).

I

MANUTENZIONE

Sostituzione cinghia di avanzamento

Togliere la spina di alimentazione elettrica.

Svitare le quattro viti superiori, poi svitare le due viti inferiori (fig. 28).

Togliere quindi la mortasatrice (fig. 29).

Provvedere alla sostituzione della cinghia indicata.
Rimontare quindi la mortasatrice, assicurarsi che le viti siano ben serrate (fig. 30).

D

WARTUNG

Wechsel des Vorschubriemens

Den Netzstecker ziehen.

Die vier oberen Schrauben lösen, dann die beiden unteren Schrauben lösen (Abb. 28).

Dann die Zapfenlochmaschine entfernen (Abb. 29).

Die Auswechselung des angegebenen Riemens vornehmen.
Dann die Zapfenlochmaschine wieder montieren und sicherstellen, daß die Schrauben richtig festgezogen wurden (Abb. 30).

E

MANUTENCIÓN

Sustitución correa de avance

Extraer la clavija de alimentación eléctrica.

Desenroscar los cuatro tornillos superiores, después desenroscar los dos tornillos inferiores (Fig. 28).

Extraer la mortajadora (Fig. 29).

Realizar la sustitución de la correa indicada.
Volver a montar la mortajadora, asegurarse de que los tornillos estén bien apretados (Fig. 30).

NL

ONDERHOUD

Vervanging van de vorderingsriem

Trek de stekker uit het stopcontact.

Draai de bovenste vier schroeven los en draai dan de twee onderste schroeven los (fig. 28).

Verwijder dan de langgatboormachine (fig. 29).

Vervang de betreffende riem.
Monteer de langgatboormachine terug en controleer of de schroeven voldoende zijn aangespannen(fig. 30).

P

MANUTENÇÃO

Substituição da correia de avançamento

Remover a tomada de alimentação eléctrica.

Desatarraxar os quatro parafusos superiores e logo após desatarraxar também os dois inferiores (fig. 28).

Remover então a entalhadeira (fig. 29).

Providenciar à substituição da correia indicada.
Remontar a entalhadeira, assegurar-se que os parafusos sejam bem apertados (fig. 30).

GR

ΣΥΝΤΗΡΗΣΗ

Αντικατάσταση ιμάντα προώθησης

Αφαιρέστε το φις της ηλεκτρικής τροφοδότησης.

Ξεβιδώστε τις τέσσερις άνω βίδες, έπειτα ξεβιδώστε τις δύο κάτω βίδες (εικ. 28).

Αφαιρέστε έτσι την μηχανή διάτρησης (εικ. 29).

Προχωρήστε στην αντικατάσταση του ενδεδειγμένου ιμάντα.
Επανασυναρμολογήστε λοιπόν την μηχανή διάτρησης, βεβαιωθείτε ότι οι δύο βίδες είναι γερά σφιγμένες (εικ. 30).

DK

VEDLIGEHOLDELSE

Udskiftning af fremføringsremmen

Frakobl stikket elforsyningen.

Løsn de fire øvre og derefter de to nedre skruer (fig. 28).

Fjern slidsningsmaskinen (fig. 29).

Erstat den angivne rem.
Genmontér slidsningsmaskinen; stram skruerne tilstrækkeligt (fig. 30).

N

VEDLIKEHOLD

Utskiftning av fremføringsremmen

Ta pluggen ut av stikkontakten.

Løsne de fire øvre skruene, deretter de to nedre skruene (fig. 28).

Fjern deretter tappemaskinen (fig. 29).

Sørg for utskiftning av den aktuelle remmen.
Monter deretter tappemaskinen igjen og forsikre deg om at skruene strammes godt til (fig. 30).

SF

HUOLTO

Käyttöhihnojen vaihto

Irrota sähköpistotulppa pistorasiasta.

Irrota neljä ylempää ruuvia ja tämän jälkeen kaksi alempaa ruuvia (kuva 28).

Poista tappisaha paikoiltaan (kuva 29).

Vaihda osoitettu hihna uuteen.
Asenna tappisaha tämän jälkeen paikoilleen ja varmista, että ruuvit ovat riittävän kireällä (kuva 30).

S

UNDERHÅLL

Utbyte av drivremmen

Ta ur stickproppen ur elförsörjningen.

Lossa de fyra övre skruvarna, lossa därefter de två nedre skruvarna (fig. 28).
Ta därefter bort tappskärningsanordningen (fig. 29).

Byt ut den aktuella remmen.
Montera tillbaka tappskärningsanordningen och försäkra er om att skruvarna är ordentligt åtdragna (fig. 30).

TR

BAKIM

Çekim kayışının değiştirilmesi

Elektrik akım prizi fişini çıkarın.

Her dört üst vidayı sökün, sonra her iki alt vidayı sökün. (şekil 28).
Sonra zıvana açma makinesini çıkarın (şekil 29).

Gösterilen kayışı değiştirin.
En sonunda zıvana açma makinesini tekrar kurun, vidaların sıkı olduğundan emin olun (şekil 30).

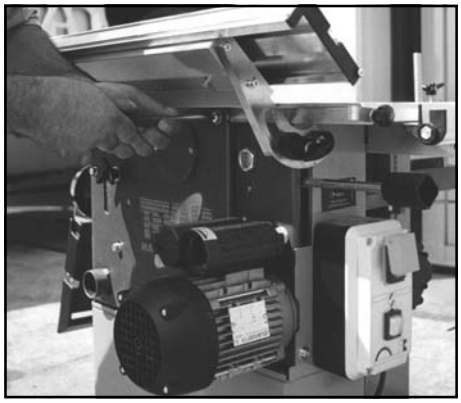


Fig. 31

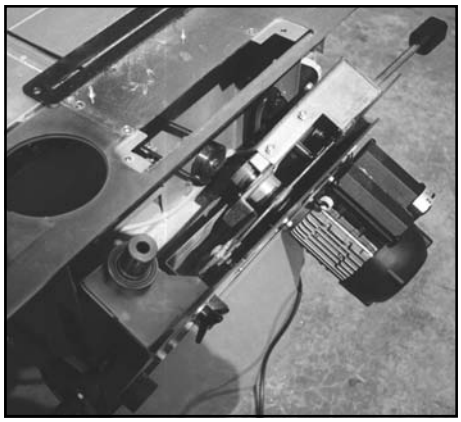


Fig. 32

GB MAINTENANCE

Replacement of the planer, bench saw/ milling machine belts

Disconnect the power supply plug.

Unscrew the three screws which secure the ST support. Rotate it on its hinge making sure that both the shaft and the bench saw blade are at the lowest point (fig. 31).

Then replace accordingly.
Reassemble the saw/milling machine unit, making sure that the screws are well-tightened (fig. 32).

F ENTRETIEN

Remplacement courroies dégauchisseuse/ raboteuse, scie circulaire/toupie

Débrancher la fiche d'alimentation électrique.

Dévisser les trois vis qui bloquent le support ST.
Le tourner sur sa charnière en veillant à ce qu'aussi bien l'arbre que la lame de la scie circulaire se trouvent au point le plus bas (fig. 31).

Procéder au remplacement.
Remonter le groupe scie/toupie en s'assurant que les vis sont bien serrées (fig. 32).

I MANUTENZIONE

Sostituzione cinghie pialla, sega circolare/fresatrice

Togliere la spina di alimentazione elettrica.

Svitare le tre viti che bloccano il supporto ST.
Rotearlo sulla propria cerniera facendo attenzione che sia l'albero che la lama della sega circolare siano nel punto più basso (fig. 31).

Provvedere quindi alla sostituzione del caso.
Rimontare quindi il gruppo sega/fresatrice,assicurarsi che le viti siano ben serrate (fig. 32).

D WARTUNG

Wechsel des Riemens an Hobel, Kreissäge / Fräse

Den Netzstecker ziehen.

Die drei Schrauben lösen, die die ST-Halterung befestigen.
Mittels des Scharniers drehen und dabei darauf achten, daß das Messer der Kreissäge sich an der niedrigsten Stelle befinden (Abb. 31).

Die entsprechenden Auswechslungen vornehmen.
Somit die Baugruppe Säge / Fräse montieren und sicherstellen, daß die Schrauben richtig festgezogen sind (Abb. 32).

E MANUTENCIÓN

Sustitución correas cepillo, sierra circular / fresadora

Extraer la clavija de alimentación eléctrica.

Desenroscar los tres tornillos que bloquean el soporte ST.
Girarlo sobre su propia bisagra y prestar atención para que tanto el eje como la cuchilla de la sierra circular estén en el punto más bajo (Fig. 31).

Realizar la sustitución en cuestión.
Volver a montar el grupo sierra / fresadora, asegurarse de que los tornillos estén bien apretados (Fig. 32).

NL ONDERHOUD

Vervanging van de schaafriemen, cirkelzaag/freestoestel

Trek de stekker uit het stopcontact.

Draai de drie bevestigingsschroeven van de steun ST los.
Draai deze rond zijn eigen scharnier en let op dat zowel de as als het snijblad van de cirkelzaag zo laag mogelijk komen te liggen (fig. 31).

Vervang het onderdeel.
Monteer de cirkelzaag/freestoestel terug en controleer of de schroeven goed aangedraaid zijn (fig. 32).

P MANUTENÇÃO

Substituição das correias da plaina, serra circular/fresadora

Remover a tomada de alimentação eléctrica.

Desatarraxar os três parafusos que bloqueiam o suporte ST.
Rodar-lo sobre a própria dobradiça prestando atenção que a árvore e a lâmina da serra circular se encontrem no ponto mais baixo (fig. 31).

Providenciar então à substituição.
Remontar então o grupo serra/fresadora, assegurar-se que os parafusos sejam bem apertados (fig. 32).

GR ΣΥΝΤΗΡΗΣΗ

Αντικατάσταση ιμάντων μηχανής επιπέδωσης, κυκλικό πριόνι/φρέζα

Αφαιρέστε το φις ηλεκτρικής τροφοδότησης.

Ξεβιδώστε τις τρεις βίδες που μπλοκάρουν το στήριγμα ST.
Περιστρέψτετο γύρω από την ίδια την αρθρωσή του δίνοντας προσοχή έτσι ώστε ο άξονα αλλά και η λεπίδα του κυκλικού πριονιού να είναι στο πιό χαμηλό σημείο (εικ. 31).

Φροντίστε λοιπόν για την αντικαταστασήτου.
Επανασυναρμολογίστε λοιπόν την ομάδα πριόνι/ φρέζα,βεβαιωθείτε ότι οι βίδες είναι γερά σφιγμένες (εικ. 32).

DK VEDLIGEHOLDELSE

Udskiftning af remme på høvlen, rundsaven/fræsemaskinen

Frakobl stikket elforsyningen.

Løsn de tre skruer, som holder støtten ST.
Drej den på dens egen hængsel; sørg for, at rundsavens aksel og klinge befinder sig så langt nede som muligt (fig. 31).

Foretag derefter udskiftningen.
Genmontér rundsav-/fræsemaskineenheden; stram skruerne tilstrækkeligt (fig. 32).

N VEDLIKEHOLD

Utskiftning av remmer på høvel og sirkelsag/frese

Ta pluggen ut av stikkontakten.

Løsne de tre skruene som holder ST-støtten.
Roter den rundt sin egen akse. Pass på at både spindelen og bladet på sirkelsagen befinner seg i laveste posisjon (fig. 31).

Sørg for nødvendig utskiftning.
Monter deretter sirkelsag/frese-enheten igjen og forsikre deg om at skruene strammes godt til (fig. 32).

SF HUOLTO

Höylän, pyörösahan/jyrsimen hihnojen vaihto

Irrota sähköpistotulppa pistorasiasta.

Löysää kolmea ruuvia, jotka kiinnittävät tuen ST.
Käännä sitä saranallaan ja varmista, että pyörösahan akseli ja terä ovat matalimmalla kohdallaan (kuva 31).

Vaihda tarvittava hihna uuteen.
Asenna saha/jyrsinyksikkö uudelleen paikoilleen ja varmista, että ruuvit ovat riittävän kireällä (kuva 32).

S UNDERHÅLL

Utbyte av remmar på hyvel,cirkelsåg/fräs

Ta ur stickproppen ur elförsörjningen.

Lossa de tre skruvarna som blockerar ST stödet.
Snurra det i gångjärnet och se till att såväl axeln som sågbladet till cirkelsågen befinner sig i den lägsta punkten (fig. 31).

Utför därefter utbytet.
Montera tillbaka såg/fräsgruppen och försäkra er om att skruvarna är ordentligt åtdragna (fig. 32).

TR BAKIM

Rendenin, daire testere/freze makinesinin kayışlarının değiştirilmesi

Elektrik akım prizi fişini çıkarın.

ST desteğini tutturan üç vidayi sökün.
Hem mil hem de daire testere levhasının en alçak noktada bulunmasına dikkat ederek desteği kendi menteşesi üzerine döndürün (şekil 31).

Söz konusu olan parçayı değiştirin.
En sonunda testere/freze makinesi takımını tekrar kurun, vidaların sıkı olduğundan emin olun (şekil 32).

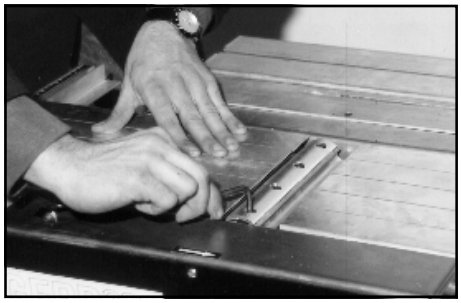


Fig. 33

Fig. 34

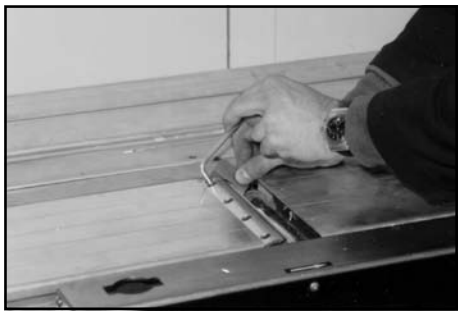


Fig. 35

Reinserire i nuovi coltelli rimontando le viti di bloccaggio senza stringerle (fig. 34).

Con l'aiuto dell'apposito "archetto", posizionare correttamente i coltelli e bloccarli.
La sporgenza massima ammissibile di coltelli dal corpo dell'albero è di 1,1 mm (fig. 35).

(I)

MANUTENZIONE

Sostituzione coltelli

⚠ Togliere la spina di alimentazione elettrica.

Togliere le viti che bloccano i coltelli.
Togliere i coltelli (fig. 33).

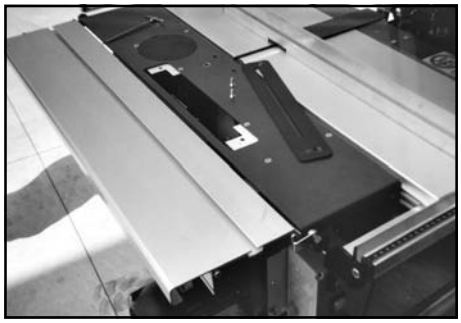


Fig. 36

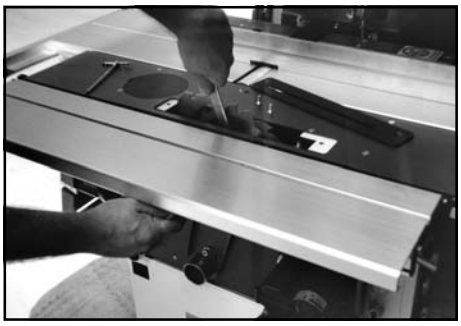


Fig. 37

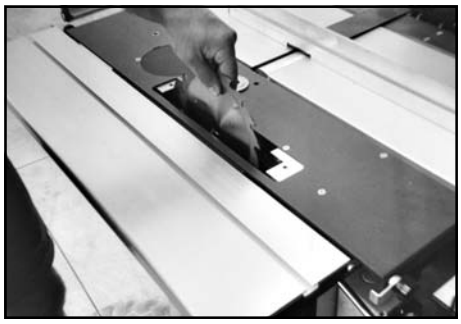


Fig. 38

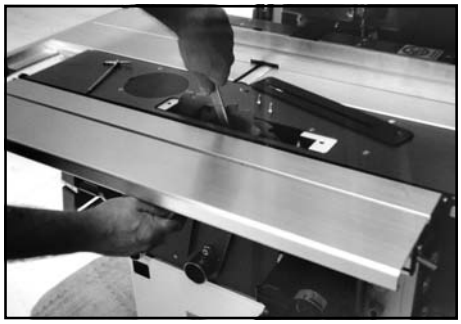
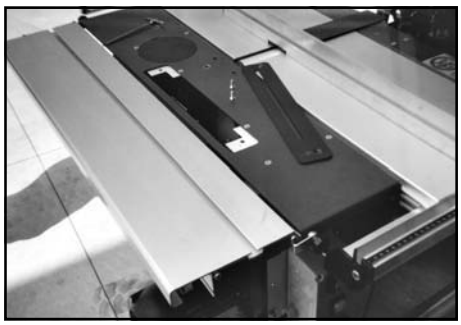


Fig. 39



(I)

MANUTENZIONE

Sostituzione lama circolare

Togliere la spina di alimentazione elettrica.

Togliere le viti che fermano la bocchetta sega (fig. 36).

Utilizzando le chiavi di servizio svitare il dado di bloccaggio della sega. Tenere presente che il filetto è sinistro (fig. 37).

Togliere quindi la lama circolare e procedere alla sua sostituzione (fig. 38).

Bloccare quindi la lama utilizzando le apposite chiavi di servizio (fig. 39).

Riposizionare le bocchette sega e fermare con le apposite viti (fig. 40).

Fig. 41

Fig. 42

(I)

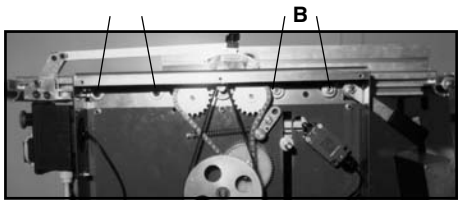
MANUTENZIONE

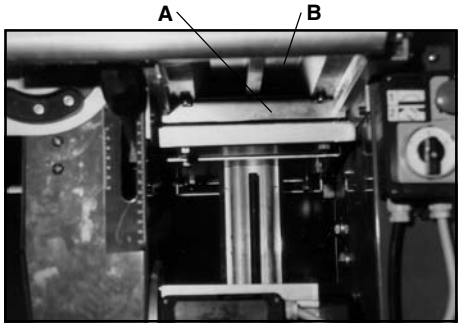
Regolazione del coltello divisore

Togliere la spina di alimentazione elettrica.

Allentare la vite (fig. 41).

Agendo sull'apposito coltello divisore regolarlo affinché la sua distanza dalla lama sia compresa tra 3 e 8 mm (fig. 42).





(I)

REGOLAZIONI

Regolazione dei piani a filo

⚠ Togliere la spina di alimentazione elettrica.

Da ambo i lati ci sono i bulloni che bloccano i supporti dove alloggiano i piani (fig. 43).
Quindi, allentandoli si possono registrare sia verso l'alto che verso il basso per un max di 1,2 mm.

A = piano fisso
B= piano registrabile

Raramente si fa questa operazione, e va fatta con molta attenzione.

Regolazione piano a spessore

⚠ Togliere la spina di alimentazione elettrica.

(fig. 44) - Allentare le due viti **"A"**, quindi - avvitando il regolatore **"B"** - si solleva o si abbassa il piano dalla parte dei registri.
Ultimata l'operazione, ribloccare le viti **"A"**.

(NL)

⚠

⚠

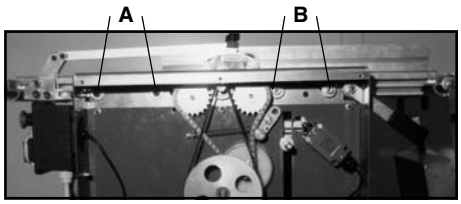


Fig. 43

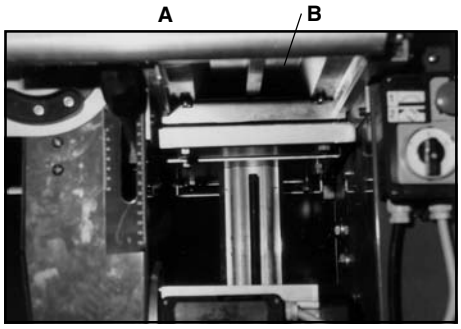


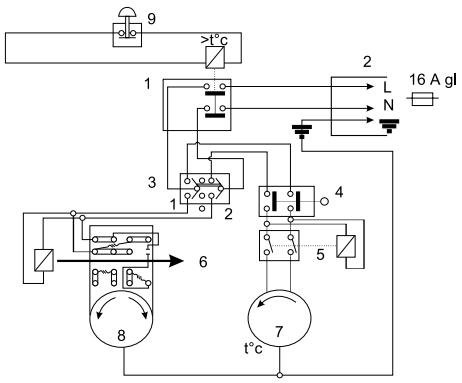
Fig. 44

collegamento elettrico della macchina
- Rischi dovuti alle polveri, se non si utilizzano dispositivi di aspirazione adeguati
- Rischi dovuti al rumore considerando anche le altre macchine presenti nell'ambiente
- Rischi dovuti a contatti accidentali con utensili in moto o all'arresto. A tale proposito utilizzare spingitoi, fermapezzi o attrezzi comunque adatti per non avvicinare troppo le mani all'utensile durante la lavorazione di pezzi stretti e/o sottili, corti alla sega, Fresatrice, pialla…
  Al termine del lavoro abbassare completamente le protezioni per proteggere gli utensili.
- Rischi dovuti alla proiezione di pezzi:
  a) alla sega circolare se il coltello divisore non è montato o comunque non regolato alla distanza regolamentare (3-8 mm dalla lama)
  b) alla Fresatrice, specialmente durante la lavorazione interrotta. In questo caso sono raccomandate frese con limitazione di profondità di passata e dispositivi antirigetto da applicare alle guide.
  c) durante la lavorazione a spessore se i dispositivi antiritorno, a causa di incuria o cattiva manutenzione non esercitano la loro funzione
- Rischi di impigliamento/intrappolamento in entrata della pialla a spessore dovuti agli organi di traino
- Rischi di taglio dovuti alla manipolazione di utensili durante il loro montaggio e smontaggio.

I

RISCHI RESIDUI

Sulle macchine sono presenti dei rischi residui che non possono essere eliminati per costruzione. Si deve considerare inoltre che l'accesso agli utensili, in moto e all'arresto, è sempre possibile, anche quando le protezioni sono regolate secondo le dimensioni del pezzo da lavorare.
Tali rischi comprendono:
- Rischi dovuti alla presenza di energia elettrica
- Rischi dovuti a errori di montaggio di utensili e/o



IMPIANTO ELETTRICO

1 - INTERRUTTORE CON SGANCIO CADUTA TENSIONE E TERMICO MOTORE
2 - ALIMENTAZIONE ELETTRICA V 220-240 50Hz - SPINA SHUCO
3 - SELETTORE MOTORE SEGA - FRESATRICE O PIALLA
4 - MICRO SWITCH RIPARO PIALLA FILO - SPESSORE
5 - INTERRUTTURE PIALLA CADUTA TENSIONE
6 - COMMUTATORE SEGA CIRCOLARE / FRESATRICE CADUTA TENSIONE
7 - MOTORE PIALLA
8 - MOTORE SEGA - V230 - 1,5 kW - 2800 min-1
9 - PULSANTE EMERGENZA CON BLOCCO

(D)

ELEKTROANLAGE

1– SCHALTER MIT ABSCHALTUNG BEI SPANNUNGSABFALL UND THERMOELEMENT MOTOR
2 – STROMVERSORGUNG V 220-240 50Hz – SCHUKO-STECKER
3 – MOTORSCHALTER SÄGE – FRÄSE ODER HOBEL
4 – MICROSCHALTER SCHUTZABDECKUNG KANTEN- / DICKENHOBEL
5 – SCHALTER SPANNUNGSABFALL HOBEL
6 – SCHALTER SPANNUNGSABFALL KREISSÄGE / FRÄSE
7 – HOBELMOTOR
8 – SÄGENMOTOR- V230 - 1,5 kW - 2800 min-1
9 – NOTAUSTASTE MIT BLOCKIERUNG

ELEKTRISK ANLÆG

1 - AFBRYDER MED FRAKOBLING SPÆNDINGSFALD OG MOTORUDKOBLING
2 - ELFORSYNING V 220-240 50Hz – SHUCO-STIK
3 - VÆLGER MOTOR SAV – FRÆSEMASKINE ELLER HØVL
4 - MIKROAFBRYDER VÆRN PLAN- OG TYKKELSESHØVL
5 - AFBRYDER HØVL SPÆNDINGSFALD
6 - OMSTILLINGSKNAP RUNDSAV / FRÆSEMASKINE SPÆNDINGSFALD
7 - HØVLENS MOTOR
8 - SAVENS MOTOR - V230 - 1,5 kW - 2800 min-1
9 - NØDKNAP MED SPÆRRING

I

VALORE EMISSIONI RUMORI

Valori emissione rumore durante il lavoro al posto di lavoro. Prove a norme ISO 7960. Allegati A,B,C,D.

Modo di funzionamento	Livello di pressione acustica continua equivalente ponderata A laeq (dB)	Potenza acustica Lw (dB)
Sega circolare	86,4	91,2
Piallatrice a filo	93,7	99,5
Piallatrice a spessore	86,5	99,2
Fresa verticale	84,5	89,4

I valori riportati sono livelli di emissione e non sono necessariamente livelli operativi sicuri. Anche se esiste una relazione fra i livelli di emissione e livelli di esposizione, questa non può essere utilizzata in modo affidabile per stabilire se siano necessarie o meno ulteriori precauzioni. I fattori che influenzano il livello reale di esposizione comprendono la durata dell'esposizione, le caratteristiche del locale di lavoro, altre fonti di polveri e rumore ecc., cioè il numero di macchine e altri processi adiacenti. Inoltre i livelli di esposizione consentiti possono variare da paese a paese. Tuttavia, queste informazioni permettono all'utente della macchina di effettuare una migliore valutazione dei rischi.

GB DECLARATION OF CONFORMITY

We declare, assuming full responsibility for such declaration, that the product is identical to the sample examined by CERMET and approved with CE inspection certificate n° 0476 52 176 07 00 according to CEE 98/37; we furthermore declare that it conforms to CEE 73/23 and subsequent modifications, CEE 89/336, and the following norms: EN 292-1, EN 292-2, EN 953, EN 60204-1.

F DECLARATION DE CONFORMITE

Nous déclarons, en assumant la totale responsabilité de cette déclaration, que le produit est identique à l'échantillon examiné par CERMET et approuvé avec le certificat d'essai CE n° 0476 52 176 07 00 conformément à CEE 98/37; nous déclarons également qu'il est conforme à CEE 73/23 et aux modifications successives, à CEE 89/336 et aux normes suivantes: EN 292-1, EN 292-2, EN 953, EN 60204-1.

I DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ

Dichiariamo, assumendo la piena responsabilità di tale dichiarazione che il prodotto è identico al campione esaminato da CERMET e approvato con attestato di esame CE n° 0476521760700 secondo CEE 98/37; inoltre che è conforme a CEE 73/23 e successive modifiche, a CEE 89/336 e alle seguenti norme: EN 292-1, EN 292-2, EN 953, EN 60204-1.

D KONFORMITÄTSERKLÄRUNG

Wir erklären unter Übernahme der vollen Verantwortlichkeit für diese Erklärung, daß das Produkt identisch zu dem von der CERMET untersuchten und mit dem Prüfungsergebnis CE Nr. 0476 52 176 07 00 gemäß EWG 98/37 bescheinigten Muster ist. Außerdem entspricht es der EWG 73/23 und den nachfolgenden Änderungen, der EWG 89/336 und den folgenden Vorschriften: EN 292-1, EN 292-2, EN 953, EN 60204-1.

E DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD

Declaramos, asumiendo la completa responsabilidad de dicha declaración, que el producto es idéntico a la muestra examinada por CERMET y aprobado con el certificado de examen CE n° 0476 52 176 07 00 conforme con la CEE 98/37; además, también es conforme con la CEE 73/23 y modificaciones siguientes y CEE 89/336 y, con las normas siguientes: EN 292-1, EN 292-2, EN 953, EN 60204-1.

NL CONFORMITEITSVERKLARING

Wij verklaren, onder onze eigen verantwoordelijkheid, dat het product identiek is aan het proefmodel dat door de instantie CERMET onderzocht en goedgekeurd werd door het EG-onderzoeksattest n° 0476 52 176 07 00 in overeenstemming met 98/37/EG, met 73/23/EG en latere wijzigingen, 89/336/EG en met de volgende normen: EN 292-1, EN 292-2, EN 953, EN 60204-1.

P DECLARAÇÃO DE CONFORMIDADE

Declaramos, assumindo a total responsabilidade desta declaração que o produto é idêntico ao modelo examinado pela CERMET e aprovado com atestado de exame CE n° 0476 52 176 07 00 conforme as directrizes CEE 98/37, CEE 73/23 e sucessivas modificações, CEE 89/336 e também as seguintes normas: EN 292-1, EN 292-2, EN 953, EN 60204-1.

GR ΔΗΛΩΣΗ ΠΙΣΤΟΤΗΤΑΣ

Δηλώνουμε, αναλαμβάνοντας την πλήρη ευθύνη αυτής της δήλωσης ότι το προϊόν είναι ίδιο με το δείγμα που εξετάστικε από την CERMET και εγκεκριμένο με πιστοποιητικό εξέτασης CE αρθ. 0476 52 176 07 00 σύμφωνα με CEE 98/37, επίσης τηρεί τον CEE 73/23 και τις επακόλουθες τροποποιήσεις, με τον CEE 89/336 και άλλους επακόλουθους κανονισμούς: EN 292-1, EN 292-2, EN 953, EN 60204-1.

DK OVERENSSTEMMELSESERKLÆRING

Vi erklærer hermed, idet vi påtager os fuldt ansvar for denne erklæring, at produktet svarer fuldstændigt til den prøve, som er blevet undersøgt af CERMET og godkendt med EU-prøvecertifikat nr. 0476 52 176 07 00 i henhold til EØF 98/37; samt at det opfylder kravene i EØF 73/23 og efterfølgende ændringer, EØF 89/336 og følgende normer: EN 292-1, EN 292-2, EN 953, EN 60204-1.

N OVERENSSTEMMELSESERKLÆRING

Vi erklærer på eget fulle ansvar at produktet er identiske med den prototyp som ble undersøkt av CERMET og godkjent med CE-sertifikat nr. 0476 52 176 07 00 ifølge 98/37/EØF; videre at det er i overensstemmelse med 73/23/EØF og påfølgende endringer, 89/336/EØF, samt følgende standarder: EN 292-1, EN 292-2, EN 953, EN 60204-1.

SF YHDENMUKAISUUSTODISTUS

Vakuutamme ottaen täyden vastuun tässä todistuksessa mainituista tiedoista, että kone vastaa täysin CERMET:in tutkimaa konetta, joka on hyväksytty testitodistuksella EU nro 0476 52 176 07 00 EU-direktiivin 98/37 mukaisesti. Tämän lisäksi se vastaa EU- direktiivien 73/23 ja 89/336 sekä niihin suoritettujen muutosten sekä seuraavien normien vaatimuksia: EN 292-1, EN 292-2, EN 953, EN 60204-1.

S KONFORMITETSFÖRKLARING

Härmed förklaras på eget ansvar att denna produkt är identisk med det provexemplar som undersökts av CERMET och godkänts med examensintyg CE n° 0476 52 176 07 00 enligt EEC 98/37; att den dessutom överensstämmer med EEC 73/23 och följande modifieringar CEE 89/336 samt följande normer: EN 292-1, EN 292-2, EN 953, EN 60204-1.

TR UYGUNLUK BEYANI

Isbu beyaninin tam sorumlulugunu yükleyerek ürünün CERMET tarafindan kontrol edilip CEE 98/37 sayili emniyet talimatlarina göre 0476 52 176 07 00 sayili CE deney belgesi ile tasdik edilmis numunenin ayni olup iliskin tamamlariyla CEE 73/23 ve CEE 89/336 sayili yönelmeliklere, EN 292-1, EN 292-2, EN 953, EN 60204-1 sayili normlara da uygun oldugunu beyan ediyoruz.

GB

SPARE PARTS AND SERVICE

All our tools are covered by guarantee. Authorised service centres are distributed throughout the national territory that offer a valued after-sales service by fitting only and exclusively original STAYER spare parts.

GUARANTEE

Amongst the enclosed documents you will also find the guarantee card with the pre-arranged space for attaching your receipt.
If this card is missing, request it immediately from your dealer.
All STAYER tools are covered by guarantee as of the date in which the tool is sold.
Alternative documents that prove its purchase may be: Sales invoice, delivery note, receipt.
STAYER is committed to repairing the product or the faulty components only after evaluation on behalf of and to the sole judgement of its engineers.
The guarantee is restricted only to the constructional or manufacturing defects and looses its validity when the parts returned have been dismantled, tampered with or repaired outside the factory.
Furthermore, the guarantee looses its validity also when the machine has been used improperly or with the use of accessories that are not suitable for the use foreseen by the manufacturer.
All transport and disassembly costs are to the expense of the purchaser.
The customer may facilitate the task of our engineers by enclosing a description of the anomalies encountered when using the tool.

F

PIECES DE RECHANGE ET SERVICE APRES-VENTE

Tous nos outils sont couverts par une garantie. Centres de Service Après-vente Agréés sont répartis sur tout le territoire national; ils offrent un service après-vente efficace en utilisant exclusivement des pièces de rechange originales STAYER.

GARANTIE

Parmi les documents annexés, se trouve également le coupon de garantie avec l'espace prévu pour joindre le ticket de caisse.
En cas d'absence du coupon, le demander immédiatement au revendeur.
Tous les outils STAYER sont couverts par une garantie à partir de la date de vente de l'outil.
Les documents qui peuvent certifier l'achat sont :
Facture d'achat, bulletin de livraison, ticket de caisse.
STAYER s'oblige à réparer ou remplacer gratuitement uniquement le produit ou les pièces d'un produit qui, après un contrôle et sur l'avis exclusif des Techniciens, s'avèrent défectueux.
La garantie est considérée comme limitée aux seuls défauts de fabrication ou d'usinage ; elle cesse d'avoir effet quand les pièces retournées ont été démontées, modifiées ou réparées par d'autres que le fabricant.
De plus, la garantie n'est plus valable si la machine a été utilisée de façon incorrecte ou en utilisant des accessoires inadéquats par rapport aux utilisations prévues par le fabricant.
Tous les frais de transport et de démontage sont à la charge de l'acheteur.
La description des anomalies relevées par le Client avec l'outil en conditions d'utilisation peut faciliter l'intervention de nos techniciens.

I

RICAMBI E ASSISTENZA

Tutti i nostri utensili sono coperti da garanzia. Vi sono più di 90 Centri di Assistenza Autorizzati distribuiti su tutto il territorio nazionale che offrono un valido supporto post-vendita.

GARANZIA

Fra i documenti allegati, Vi troverà anche la cartolina di garanzia.
Se dovesse mancare, la richieda immediatamente al Suo rivenditore.
Tutti gli utensili STAYER sono coperti da garanzia a partire dalla data di vendita dell'utensile stesso.
Documenti che comprovano l'acquisto in alternativa possono essere:
Fattura d'acquisto, bolla di consegna, scontrino fiscale.
La STAYER si obbliga unicamente a riparare o sostituire gratuitamente il prodotto o le parti di esso che risultassero difettose dopo un accertamento su esclusivo giudizio dei suoi Tecnici.
La garanzia si ritiene limitata ai soli difetti di costruzione o di lavorazione e cessa di avere effetto quando i pezzi resi risultassero comunque smontati, manomessi o riparati fuori fabbrica.
La garanzia cessa inoltre quando la macchina è stata usata in modo improprio o con l'impiego di accessori non adeguati agli utilizzi previsti dal produttore.
Tutte le spese di trasporto e quelle di smontaggio si intendono a carico dell'acquirente.
Il compito dei nostri tecnici sarà facilitato da una descrizione delle anomalie che il Cliente ha riscontrato nell'utensile in condizioni d'impiego.

D

ERSATZTEILE UND KUNDENDIENST

Für alle unserer Maschinen wird Garantie geleistet. Auf dem gesamten Inland befinden sich mehr Kundendienststellen, die einen wirksamen Kundendienst bieten, da sie ausschließlich über Originalersatzteile STAYER verfügen.

GARANTIEBESTIMMUNGEN

Moderne Produktionsanlagen, sorgfältige Materialauswahl und ständige Kontrollen gewährleisten eine einwandfreie Funktion unserer technisch ausgereiften Produkte. Für alle unsere Produkte leisten wir deshalb 12 Monate Garantie.
Die Garantie umfaßt - ohne irgendeine weitergehende Haftung, insbesondere für Folgeschäden - nach unserer Wahl die technisch, sicherheitstechnisch und funktionell einwandfreie Nachbesserung oder den unentgeltlichen Ersatz. Die Garantie beschränkt sich auf nachweisbare Fabrikations- oder Materialfehler und tritt bei Kauf oder - falls die Übergabe zu einem früheren Zeitpunkt erfolgte - bei Lieferung des Artikels in Kraft. Aufgrund dieser Materialgarantie zu liefernde Ersatzteile erhält nur der Kundendienst, der Fachhändler, oder der Verkäufer.
Jegliche Garantieleistung entfällt, wenn ohne ausdrückliche Autorisierung durch den Kundendienst Eingriffe in das Gerät/System vorgenommen werden.
Selbstverständlich sind auch Fehler von der Garantieleistung ausgeschlossen, die auf unsachgemäße Behandlung oder unbefugten Eingriff des Käufers oder Dritter zurückzuführen sind; ferner Schäden, die durch unabwendbare Ereignisse verursacht wurden.
Nicht der Garantiepflicht unterliegen Mängel und Defekte, die durch normalen Verschleiß, falsches Anschließen oder falsche Bedienung des Gerätes entstanden sind.
Garantiefälle sowie ersetzte oder nachgebesserte Teile bewirken nur in Ausnahmefällen, die schriftlich festzuhalten sind, eine Verlängerung der Garantiezeit.
Im Garantiefall trägt der Käufer/Händler Transportkosten und Gefahr für den Hin- und Rücktransport des Produktes. In die Garantieverpflichtung des Händlers/ Fachhändlers seinem Kunden gegenüber tritt für den Hersteller auf Basis dieser Garantiebestimmungen ein die:

EURO ELEKTROWERKZEUG- und MASCHINENSERVICE GmbH
Wilhelm-Mauser-Str. 14-16, 50827 Koeln
Tel. 0221 - 95.84.55.18 Fax. 587.91.81

Über diese Bestimmungen hinausgehende Ansprüche und Rechte werden vom Käufer/Händler/Fachhändler nicht erworben.
Unabdingbare Voraussetzung für den Garantieanspruch ist die Vorlage der Rechnung oder des Kaufbelegs (Fotokopie genügt selbstverständlich).
Die Zufriedenheit unserer Kunden ist die Grundlage unseres Geschäftes. Aufgrund unserer Treuepflicht unseren Kunden gegenüber ist EURO-Maschinen-Service gehalten, so weit wie möglich kundengerechte Kulanz zu üben.

E

PIEZAS DE REPUESTO Y ASISTENCIA

Todas nuestras herramientas están cubiertas por una garantía. Existen Centros de Asistencia Autorizados distribuidos por todo el territorio nacional que ofrecen una eficaz asistencia posventa y montan, sólo exclusivamente piezas de repuesto originales STAYER.

GARANTÍA

Entre los documentos adjuntos, encontrará la tarjeta de garantía con el espacio dedicado a colocar la factura de compra.
Si no la encuentra, solicítela inmediatamente a su punto de venta.
Todas las herramientas STAYER están cubiertas por una garantía que tiene vigencia a partir de la fecha de venta de la herramienta en cuestión.
Otros documentos que demuestran la compra son:
Factura de compra, albarán de entrega, recibo de caja.
STAYER está obligada a reparar o sustituir gratuitamente, sólo el producto o las partes del mismo que resulten defectuosas tras un examen de sus Técnicos.
La garantía se considera limitada únicamente a los defectos de fabricación o de elaboración, y pierde su validez en caso de que las piezas devueltas se hayan desmontado, manipulado o reparado fuera de la fábrica.
La garantía también prescribe en el momento en que la máquina se utiliza de manera impropia o cuando se utilizan accesorios no adecuados para el uso previsto por el fabricante.
Todos los gastos de transporte y desmontaje correrán a cargo del cliente.
El Cliente adquiere el compromiso de facilitar la tarea de nuestros técnicos facilitándoles una descripción de las anomalías que ha detectado en la herramienta durante la utilización.

NL

VERVANGINGSONDERDELEN EN ASSISTENTIE

Al onze gereedschappen worden gedekt door garantie. Er zijn meer erkende assistentiecentra verdeeld over het hele nationale grondgebied, die een waardevolle after-sales ondersteuning bieden, en waar uitsluitend originele STAYER-vervangingsonderdelen worden gemonteerd.

GARANTIE

Onder de bijgaande documenten treft u ook de garantiekaart met daarop de ruimte die bestemd is voor de kassabon.
Mocht deze kaart ontbreken, vraag er dan onmiddellijk één bij uw dealer.
Alle STAYER gereedschappen zijn gedekt door garantie vanaf de datum waarop het gereedschap verkocht is.
De aankoop van het gereedschap kan ook blijken uit: Factuur, afleveringsnota, kassabon.
STAYER verplicht zich uitsluitend tot het gratis repareren of vervangen van het product of de onderdelen ervan die defect blijken na beoordeling van de schade door het eigen vakpersoneel.
De garantie is beperkt tot constructie- of fabrieksfouten en vervalt als blijkt dat de teruggegeven stukken gedemonteerd, onklaar gemaakt of gerepareerd zijn buiten de fabriek.
De garantie vervalt eveneens wanneer de machine op onjuiste manier gebruikt is, of als er accessoires zijn gebruikt die niet geschikt zijn voor het door de fabrikant bedoelde gebruik.
Alle transport- en demontagekosten komen ten laste van de koper.
De taak van onze technici al worden vergemakkelijkt met een beschrijving van de afwijkingen die de klant heeft geconstateerd tijdens het gebruik van de machine.

...MESSA A PUNTO

Durante la lavorazione di determinati tipi di legno, piattaforme, ecc. tali materiali producono emissioni di polvere nociva per la salute. Per questo motivo i diversi cicli di lavorazione devono essere condotti con l'ausilio di un impianto d'aspirazione (velocità dell'aria nei tubi di raccordo: 20 m/s) in un ambiente ben ventilato.
Fare attenzione che la macchina e il dispositivo di aspirazione siano inseriti contemporaneamente.
La spina del cavo di allacciamento deve essere collegata in modo adeguato all'impianto elettrico ed è obbligatorio avere un filo di massa . E' consigliabile fare eseguire tutti i lavori di collegamento da un elettricista specializzato. E' necessario provvedere ad un'adeguata illuminazione degli ambienti di lavoro.

... PER L'UTILIZZATORE

Per prevenire gli specifici rischi di infortuni causati dalle macchine, leggere attentamente le istruzioni per l'uso prima della messa in funzione. Non lavorare mai sotto l'effetto di droghe, alcool o medicinali.
Indossare abiti da lavoro aderenti, portare occhiali e calzature di protezione, raccogliere i capelli lunghi. Prima dei lavori devono essere messi da parte anelli, orologi e bracciali.
Si consiglia di utilizzare un apparecchio di protezione acustica.
Non salire mai sul piano della macchina: sussiste il pericolo di ferimento in caso di ribaltamento della macchina.
Tenere bambini e visitatori lontano dalla zona di lavoro.

...PRIMA DELL'INIZIO DEI LAVORI

Controllare se il tipo di macchina è adatta ai lavori da eseguire. Sostituire immediatamente parti della macchina danneggiate o prive di filo. Lavorare solamente con l'attrezzatura standard idonea. Impiegare sempre parti dell'attrezzatura affilate. L'uso di parti senza filo espone al rischio di ritorno all'indietro del pezzo in lavorazione. Fare attenzione che la rotazione avvenga nel senso giusto.
Controllare assolutamente che chiavi e strumenti utilizzati per la messa a punto siano stati allontanati.
Inserire e assicurare i dispositivi di protezione. Non lavorare mai senza tali dispositivi.
Controllare se la macchina ha libertà di movimento per la rotazione.
Non trattenersi nel campo di azione di un eventuale ritorno.

...DURANTE IL LAVORO

L'avanzamento manuale del pezzo di legno deve essere costante e senza strappi , un po' più lentamente in caso di legno duro o di legno con molta produzione di trucioli. Non retrocedere mai con il pezzo durante la lavorazione. Mantenere sempre la distanza di sicurezza fra le mani e la macchina. Durante l'esecuzione dei cicli di lavorazione non abbandonare mai il pezzo da lavorare. Per prevenire il rischio di rimanere imprigionati nel meccanismo rotante, bisogna evitare posizioni di lavoro scomode. Non chinarsi sul meccanismo rotante.
Liberare il piano della macchina dai residui di legno solo dopo che essa è stata spenta.
Non utilizzare il piano della macchina come tavola di lavoro con il meccanismo di rotazione in moto.

...DOPO IL LAVORO

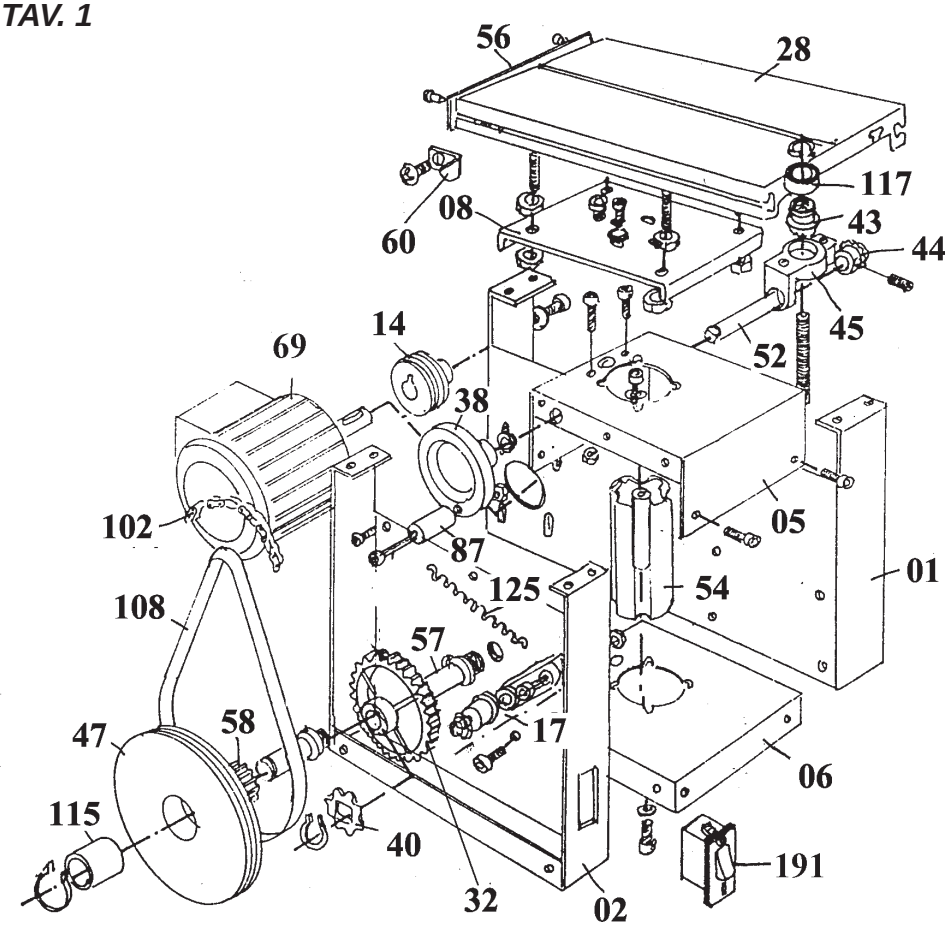
Non lasciare in funzione la macchina senza sorveglianza. Aspettare l'arresto della macchina prima di abbandonare il locale dove essa si trova.
Riordinare e pulire la macchina e la zona circostante cosicchè essa è già pronta per il prossimo lavoro.

(I) NORME GENERALI PER LA SICUREZZA

Leggere e conservare queste istruzioni

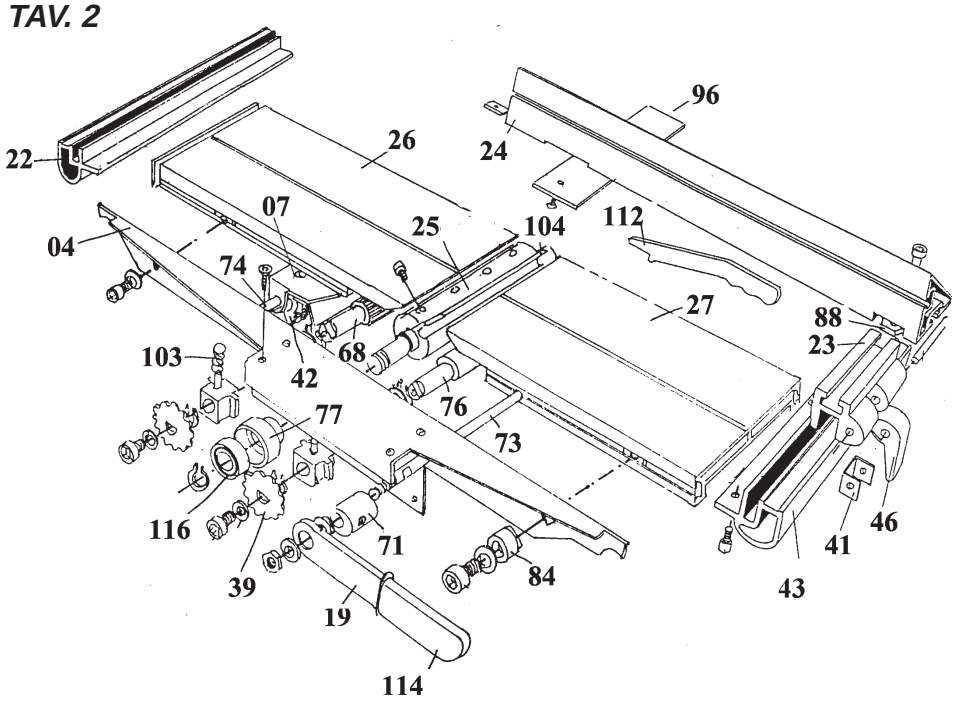
Questa macchina è progettata esclusivamente per la lavorazione del legno.
Tale finalità non deve essere modificata e la macchina non deve essere impiegata per cicli di lavorazione diversi da quelli previsti dal costruttore. Il costruttore non è responsabile in caso di danni o incidenti causati da un montaggio, impiego o collegamento della macchina non corretti. I lavori con questa macchina devono essere eseguiti osservando le più severe norme di sicurezza. Solo a questa condizione si riduce il rischio di incidenti.

TAV. 1



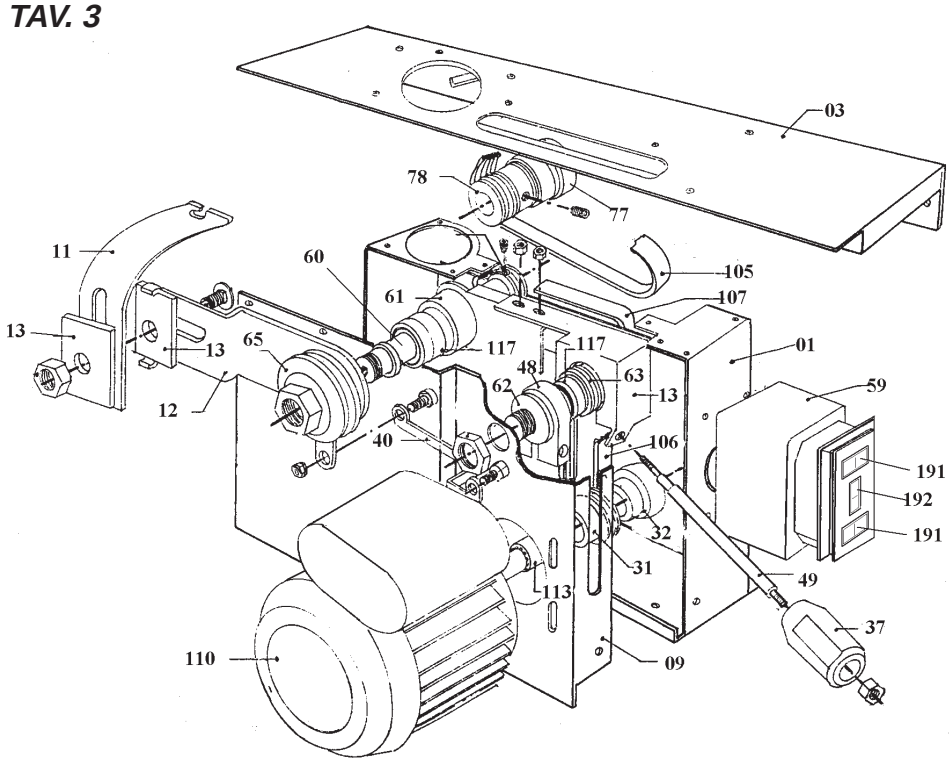
N.	Q.	Ref.
01		480082.00
02		480082.01
05		480082.02
06		480082.03
08		480082.04
14		480082.05
17		480082.06
28		480082.07
32		480082.08
38		480082.09
40		480082.10
43		480082.11
44		480082.12
45		480082.13
47		480082.14
54		480082.15
56		480082.16
57		480082.17
58		480082.18
60		480082.19
69		480082.20
87		480082.21
102		480082.22
108		480082.23
115		480082.24
117		480082.25
125		480082.26
191		480082.27

TAV. 2



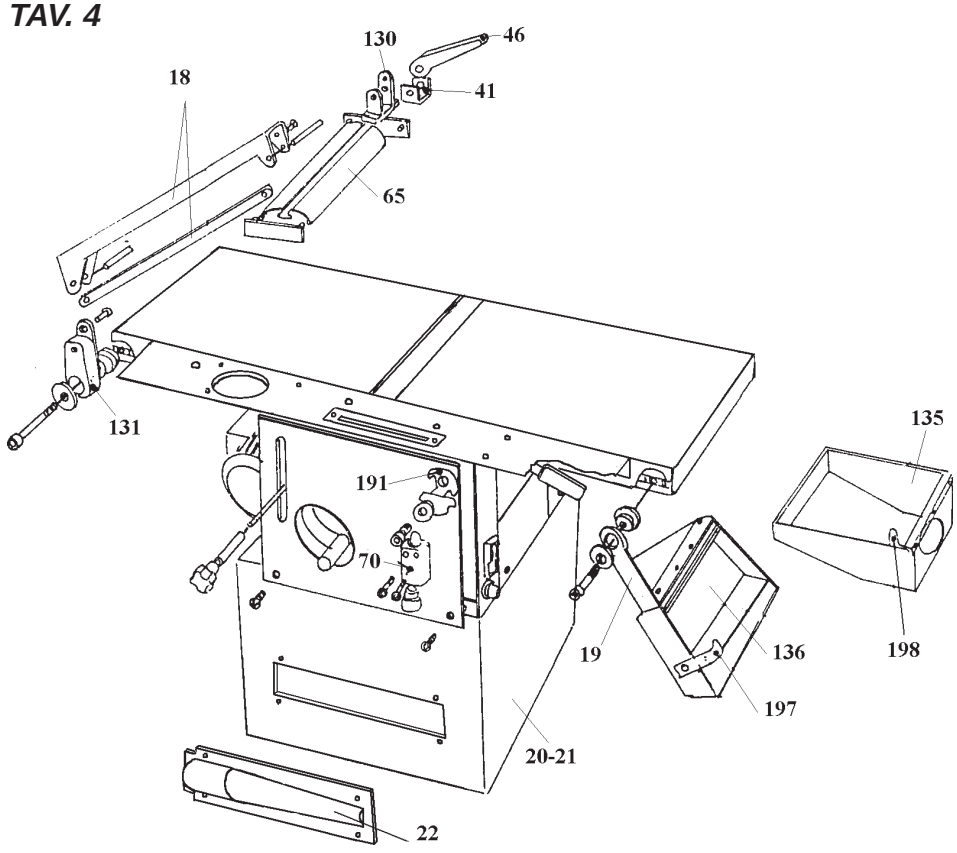
N.	Q.	Ref.
04		480083.00
07		480083.01
19		480083.02
22		480083.03
23		480083.04
24		480083.05
25		480083.06
26		480083.07
27		480083.07
39		480082.08
41		480083.08
42		480083.09
43		480083.10
46		480083.11
68		480083.12
71		480083.13
73		480083.14
74		480083.15
76		480083.16
77		480083.17
84		480083.18
88		480083.19
96		480083.20
103		480083.21
104		480083.22
112		480083.23
114		480083.24
116		480083.25

TAV. 3



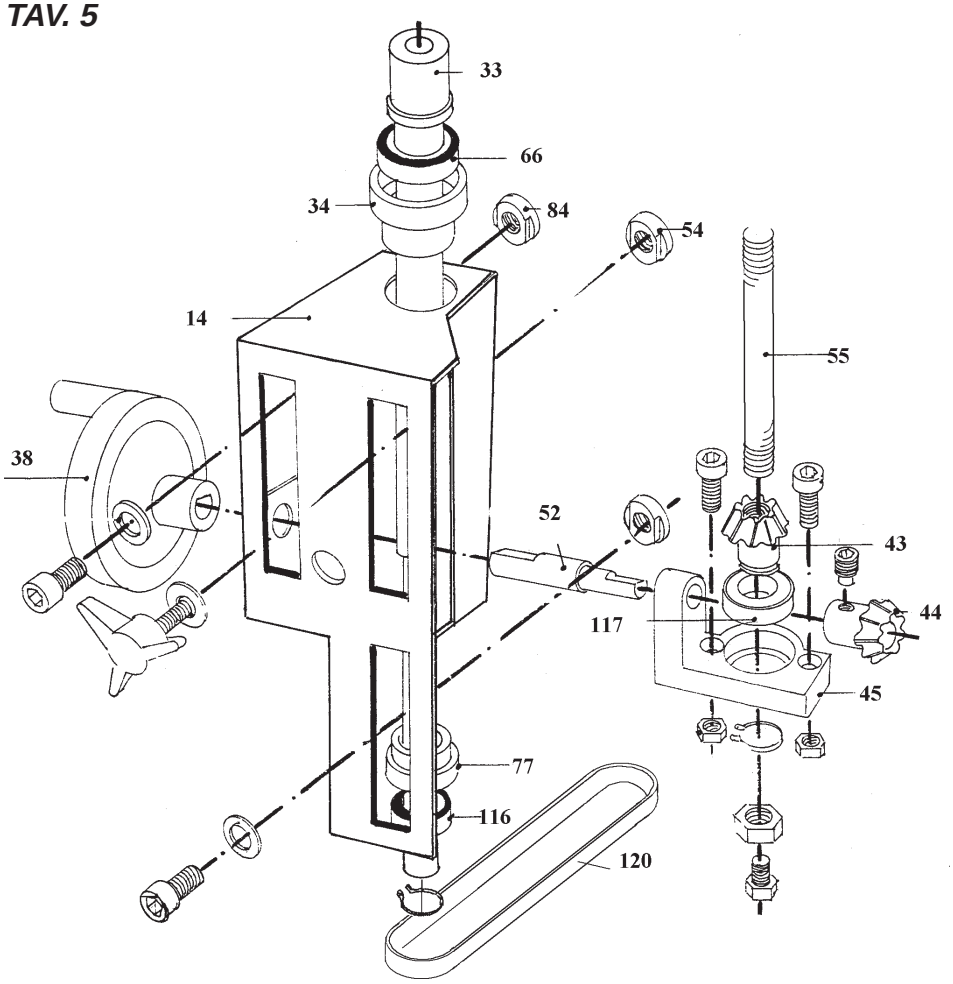
N.	Q.	Ref.
01		480082.00
03		480084.00
09		480084.01
11		480084.02
12		480084.03
13		480084.04
31		480084.05
32		480084.06
37		480084.07
40		480084.08
48		480084.09
49		480084.10
59		480084.11
60		480084.12
61		480084.13
62		480084.14
63		480084.15
64		480084.16
65		480084.17
77		480083.17
78		480084.18
105		480084.19
106		480084.20
107		480084.21
110		480084.22
113		480084.23
117		480082.25
191		480082.27
192		480084.24

TAV. 4



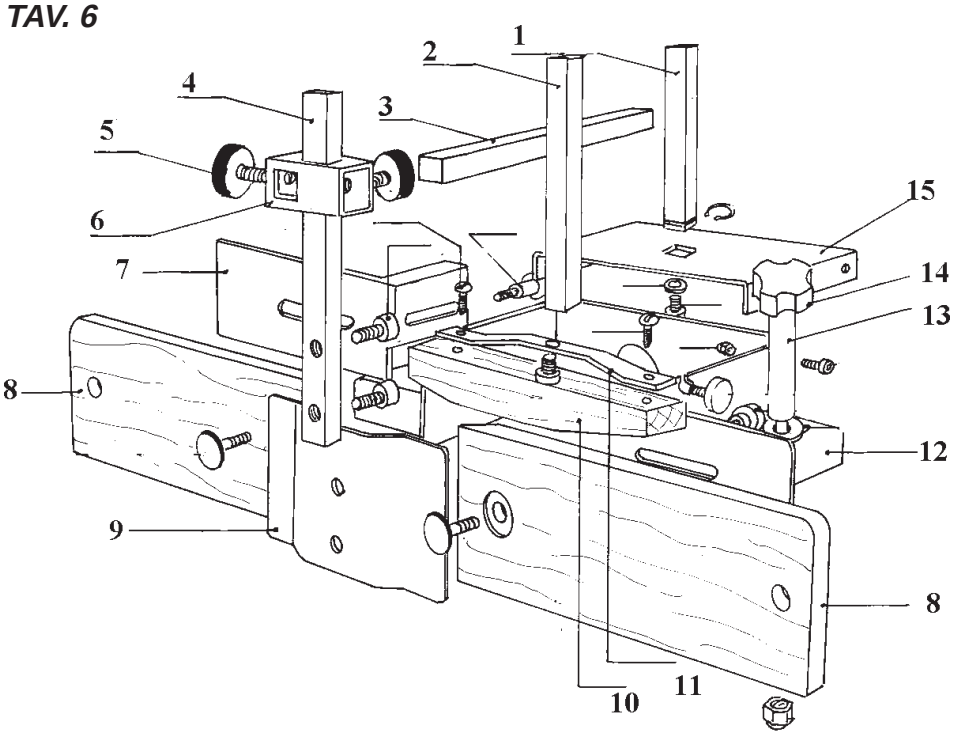
N.	Q.	Ref.
18		480085.00
20		480085.01
21		480085.02
22		480085.03
41		480085.04
46		480083.11
65		480085.05
70		480085.06
130		480085.07
131		480085.08
135		480085.09
136		480085.10
191		480085.11
197		480085.12
198		480085.13

TAV. 5



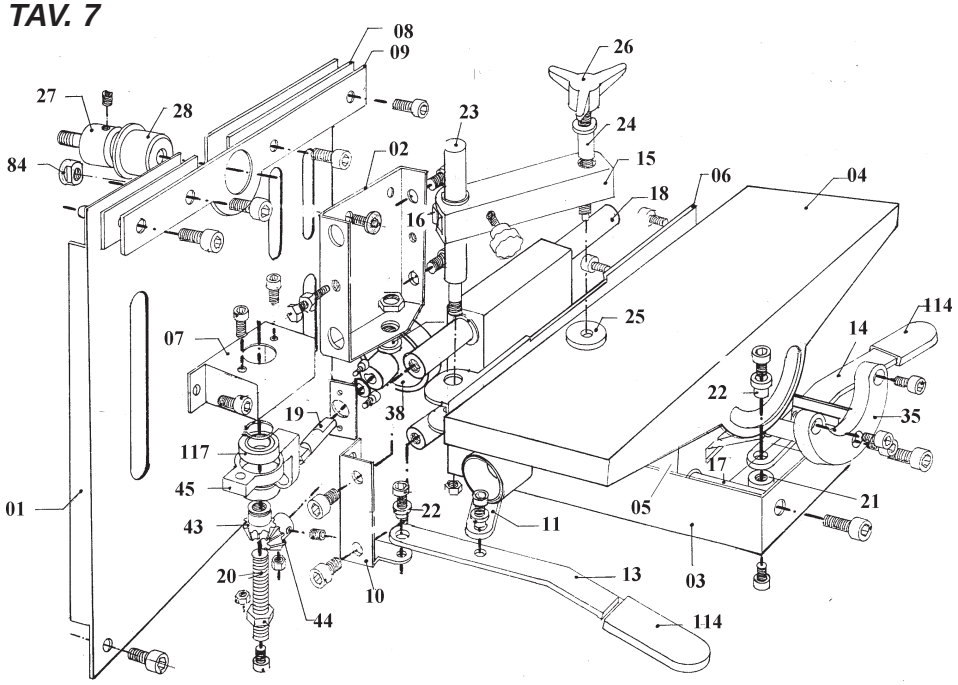
N.	Q.	Ref.
14		480086.00
33		480086.01
34		480086.02
38		480086.03
43		480082.11
44		480082.12
45		480082.13
52		480086.04
54		480086.05
55		480086.06
66		480086.07
77		480086.08
84		480086.09
117		480082.25
116		480083.25
120		480086.10

TAV. 6



N.	Q.	Ref.
1		480087.00
2		480087.01
3		480087.02
4		480087.03
5		480087.04
6		480087.05
7		480087.06
8		480087.07
9		480087.08
10		480087.09
11		480087.10
12		480087.11
13		480087.12
14		480087.13
15		480087.14

TAV. 7



N.	Q.	Ref.
01		480088.00
02		480088.01
03		480088.02
04		480088.03
05		480088.04
06		480088.05
07		480088.06
08		480088.07
09		480088.08
10		480088.09
11		480088.10
12		480088.11
13		480088.12
14		480088.13
15		480088.14
16		480088.15
17		480088.16
18		480088.17
19		480088.18
20		480088.19
21		480088.20
22		480088.21
23		480088.22
24		480088.23
25		480088.24
26		480086.03
27		480088.25
28		480088.26
35		480088.26
38		480082.09
43		480082.11
44		480082.12
45		480082.13
84		480083.18
114		480083.24
117		480082.25